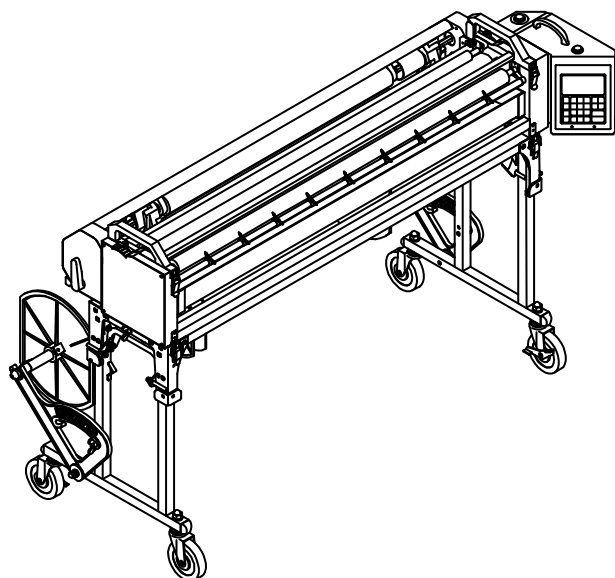
A99H146-01

取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読み下さい。

この度は自動壁紙糊付機「Ｈｉβ-Ｒｉｓｅ」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいて下さい。

お使いになる前に

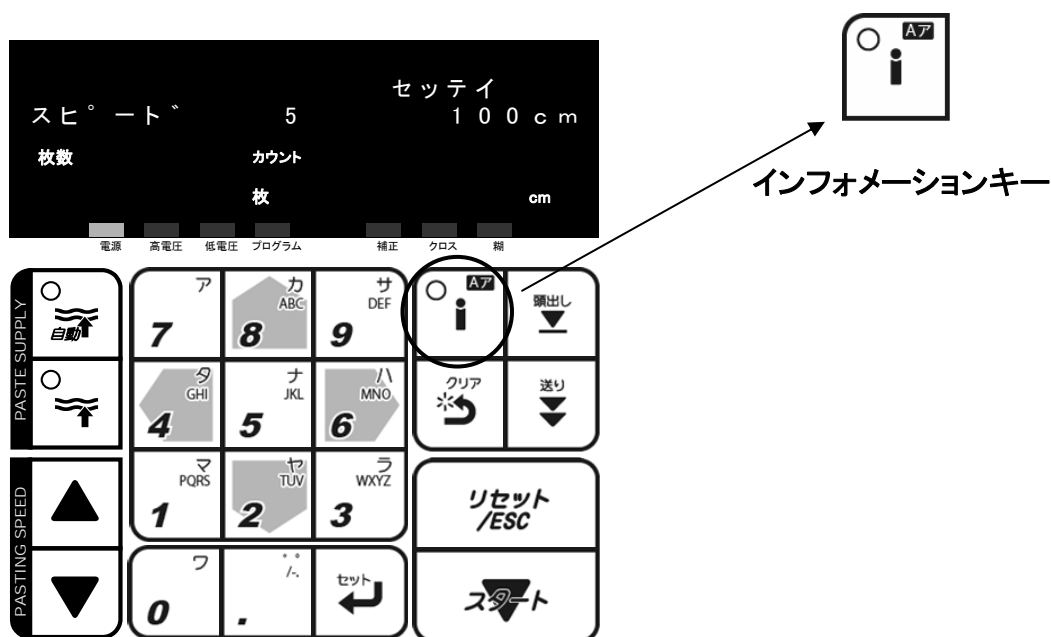
開梱時には、以下のものが全て揃っている事をご確認下さい。

- 第１本体
- 第２本体
- 脚
- 操作ボックス
- 取扱説明書
- インテリア機器登録カード
- カットテープ・テープ芯
- テープガイド
- カットテープ芯棒
- 原反芯棒
- テンションバー（２本）
- サイド盤（大･小各２個）
- 工具袋
- 糊切り(２個)
- ロング六角レンチ(2.5mm)
- 六角レンチ(3mm)
- ドライバー（+）
- マイクロドライバー（-）

品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送の破損等があった場合は、速やかに弊社営業所までご連絡下さい。

日付･時刻の確認を行って下さい

操作ボックスに電源を初めて入れた時に日付･時刻の確認を行って下さい。

① 操作パネルのインフォメーションキーを押して下さい。

② 操作パネルの [8]、[2] キーを押して下図の画面を表示させ、日付･時刻を確認して下さい。

※ 日付･時刻を設定する場合は 44 ページの手順に従って設定を行って下さい。

目　次

Chapter 1　概要

この章では、自動壁紙糊付機をご利用いただく前に知っておいていただきたい内容について解説しています。

安全上のご注意

自動壁紙糊付機をご使用いただくには、正しい取扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。以下の一般取扱注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により　⚠[警告]　⚠[注意]　[メ　モ]　という項目に分類して表示しています。

⚠[警告]　‥‥　**この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。**

⚠[注意]　‥‥　この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

[メ　モ]　‥‥　これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠　警　　告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

機械のカバーを外したり、改造したりしないで下さい。
感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は弊社営業所にご依頼下さい。

電源コードが機械の下敷きになり傷つかないようにして下さい。また、電源コードをねじったり、引っ張らないようにして下さい。コードが破損して火災・感電の原因となります。

表示された電源電圧（AC100V・50/60Hz）以外の電圧で使用しないで下さい。火災・感電の原因となります。

機械に付いている電源コンセントは、当社の糊自動攪拌供給機・自動糊ポンプ専用です。他の電気機器を接続しないで下さい。
火災の原因となります。

制御基盤やモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意下さい。火災・感電の原因となります。特に洗浄時にはご注意下さい。

糊付機を洗浄するときは、第２本体を取り外して行って下さい。ローラーの間に手を巻き込んだり、第２本体のスリッターの刃で手を切ったりする等の事故を未然に防ぎます。

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。また、アースを必ず取ってご使用下さい。感電するおそれがあります。

機械運転中は絶対にスリッターの刃物に触れないで下さい。刃物交換時には皮手袋などの保護具を着用して下さい。また、刃物の取扱いには十分注意して下さい。手が切れます。

糊付機作動中は、ローラーの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

安全上のご注意

⚠ 注　　意

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないで下さい。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いて下さい。

運搬時は上・下フレームのパチン錠、及び本体と脚部のパチン錠を必ず掛け、第２本体を外して下さい。運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

設置場所には充分注意して下さい。畳の上など、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いて下さい。
機械の誤動作や機械の性能が発揮できない場合があります。

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないで下さい。機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用して下さい。

作業時は必ずキャスターの向きを外側へ向け、ブレーキをかけて下さい。動いたり倒れたりしてけがの原因となることがあります。

機械の上に重いものを置かないで下さい。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

窓を閉め切った自動車の中や直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないで下さい。機械の変形・故障の原因となります。

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないで下さい。ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります。

定期的に各部のネジの増し締めを行なって下さい。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

使用後はローラー・糊箱をよく水洗いを行って糊を取り除いて下さい。糊が付着した他の部分は、水を含ませたスポンジ等で糊を拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きを行って下さい。

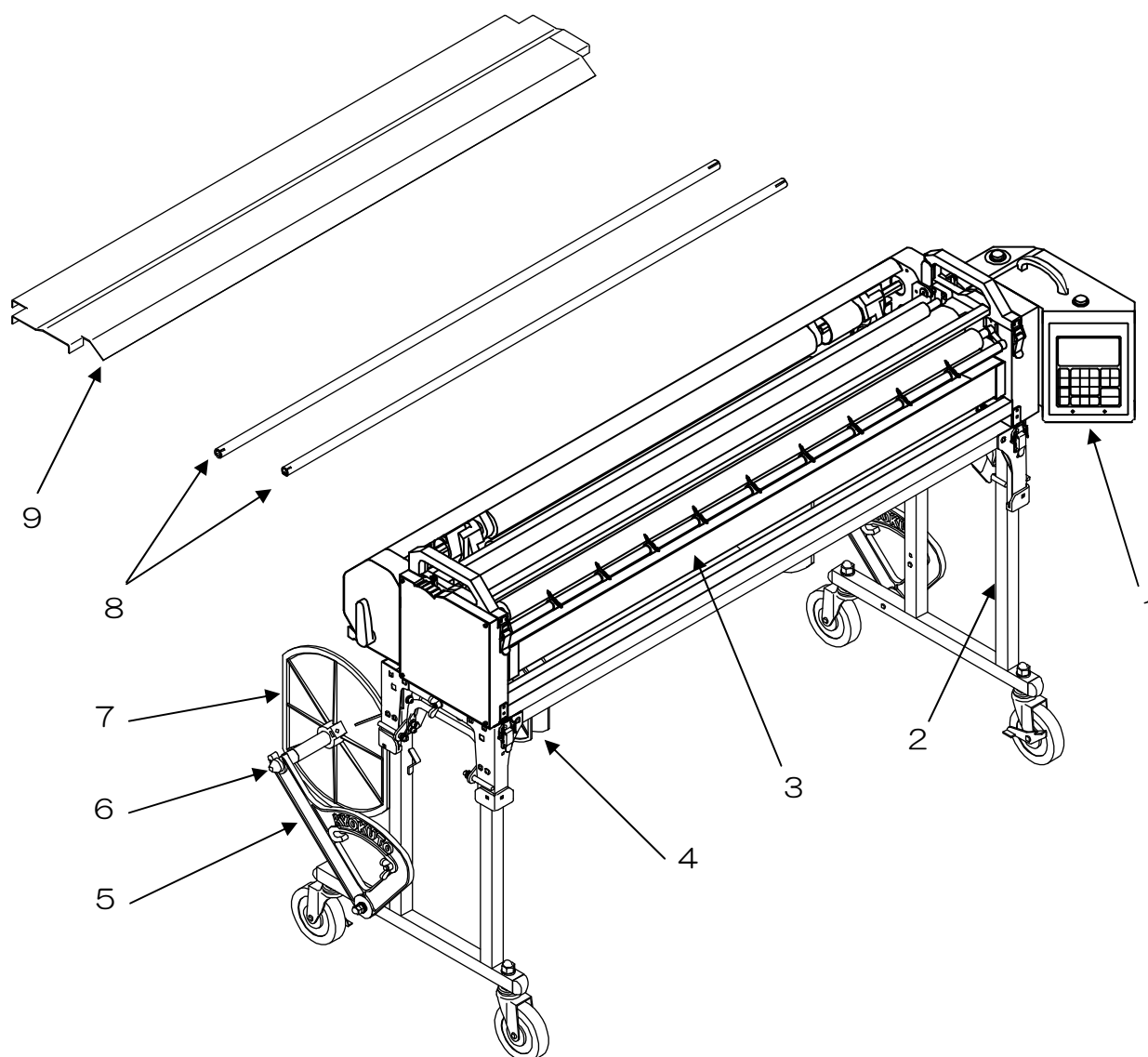
ゴムローラーに糊が付着した場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー・糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないで下さい。変色する場合があります。

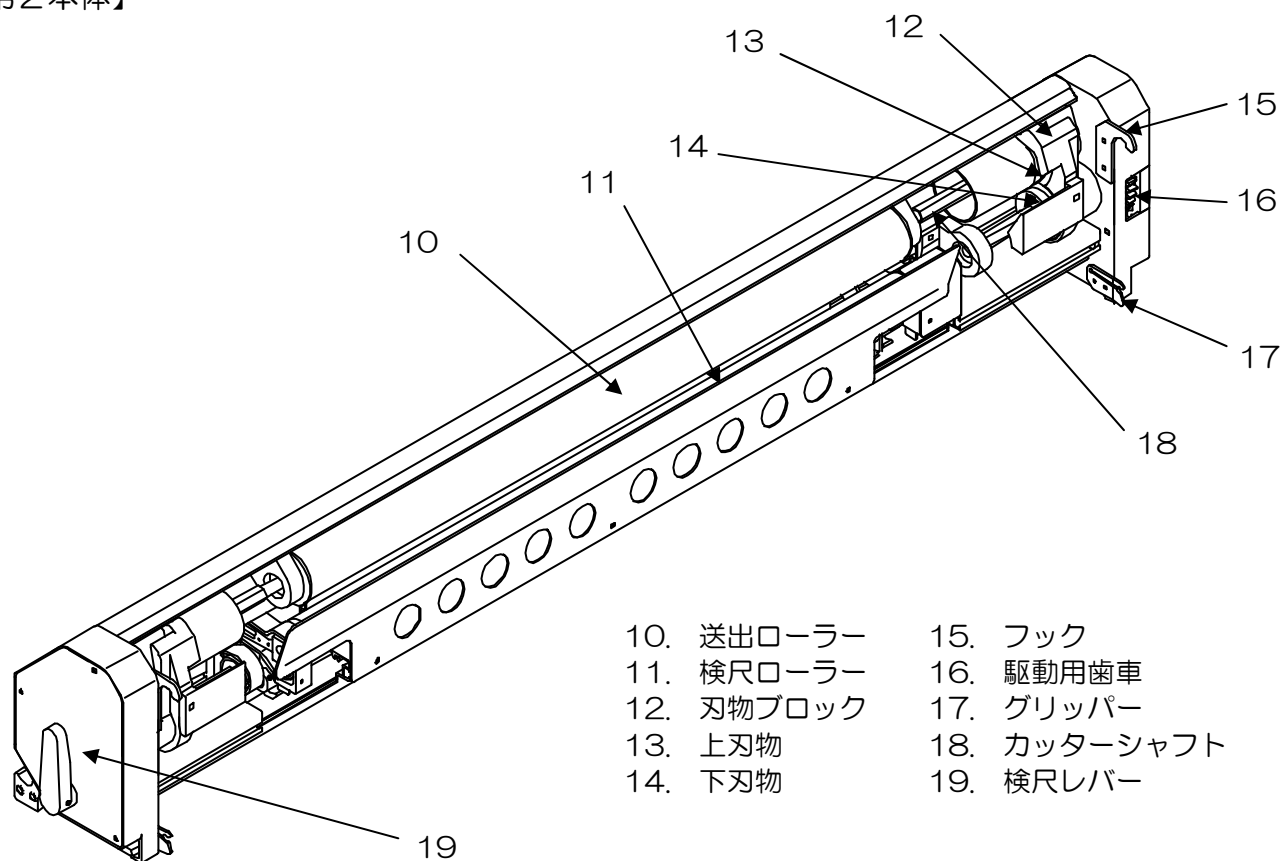
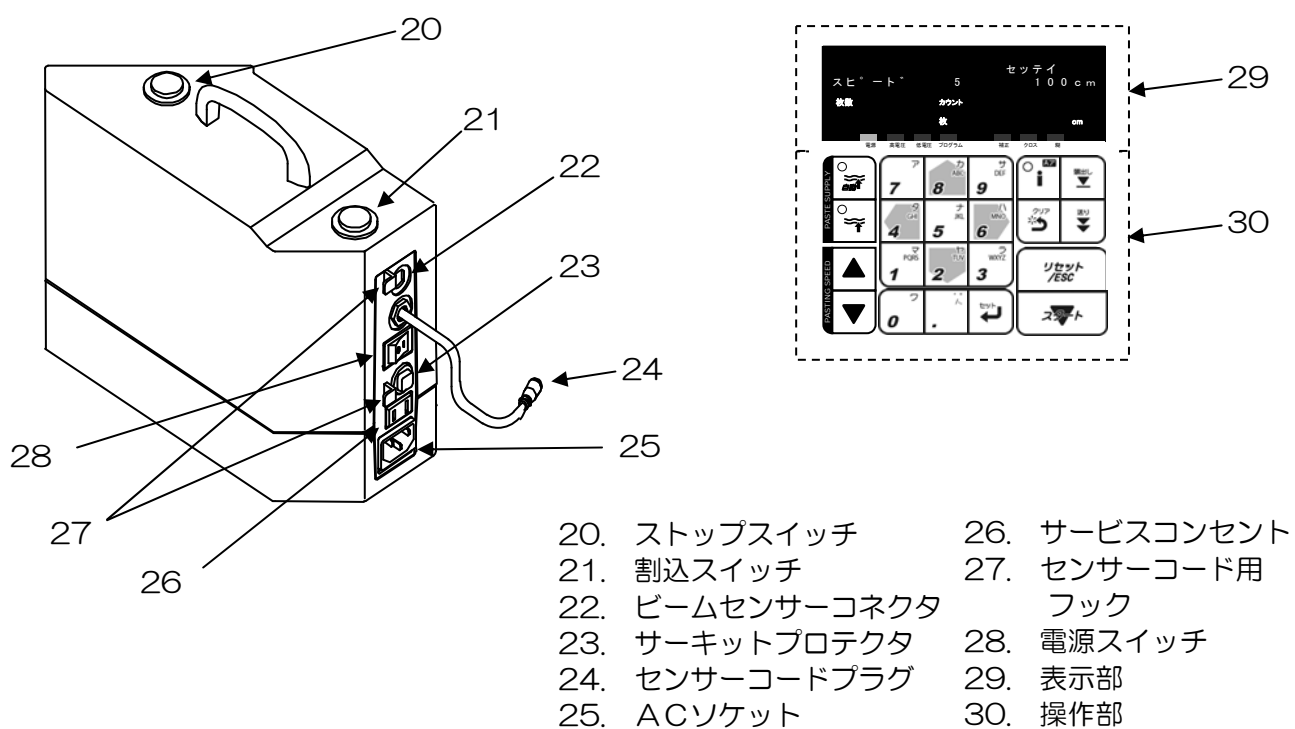
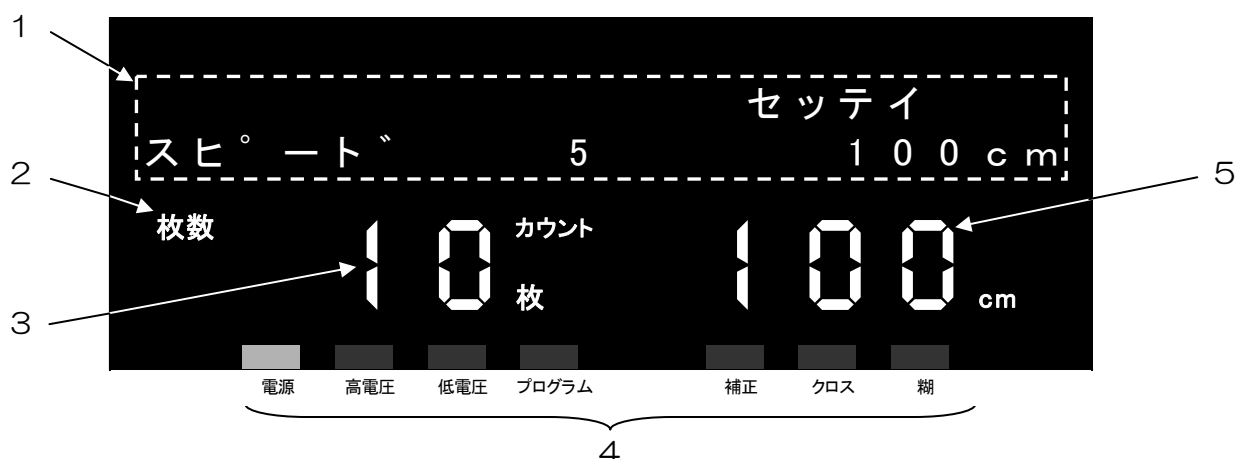
スリッターの刃物に水や糊が付着したまま放置すると刃物に錆が発生し切れ味が鈍ります。使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油を塗布して下さい。但し、油が付着したままでの使用はクロスに油が転移しますので、使用時には必ず拭き取ってご使用下さい。

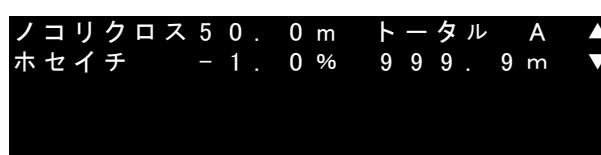
全体外観図及び各部名称

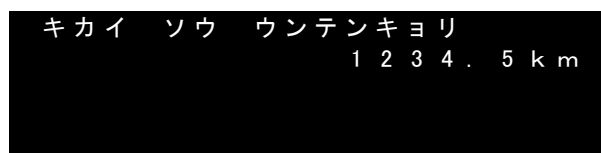
【第1・2本体　、脚】

1. 操作ボックス
2. 脚
3. 糊箱
4. カットテープ装置（芯棒・サイド盤（小））
5. 紙受ブラケット
6. 原反芯棒
7. サイド盤（大）
8. テンションバー
9. 上蓋

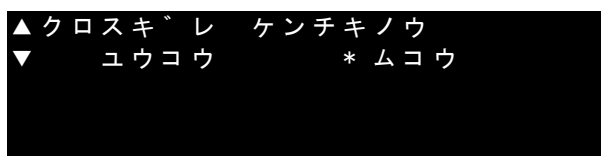
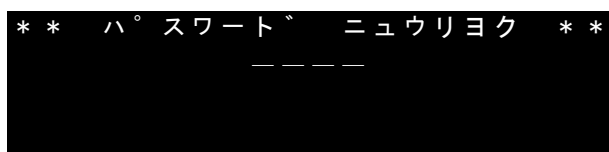
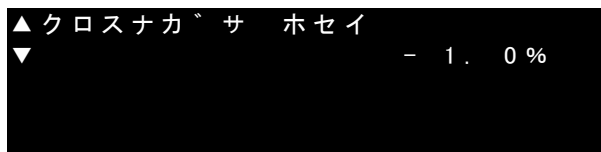
全体外観図及び各部名称

【第２本体】

【操作ボックス】

操作パネルの表示

1．	情報表示サブ画面	（運転スピード／設定長さ／補正率等の補助情報を表示）
2．	補助表示ＬＥＤ	（枚数／カウント／m／残り／枚／ｃm等の補助情報を表示）
3．	枚数表示ＬＥＤ	（設定枚数／糊付完了枚数を表示）
4．	状態表示インジケータ	（電源異常の警告／クロスの残量警告などを表示）
5．	カウント表示ＬＥＤ	（カウント長さを表示）

表示画面は動作モードにあわせて下図のように変化します。

ノーマルモードの操作画面（13 ページ）

トータル長さ表示中の操作画面（8 ページ）

プログラムモードの操作画面（46 ページ）

総トータル表示中の操作画面（7 ページ）

リピートモードの操作画面（48 ページ）

各種機能設定中の操作画面（26 ページ）

セキュリティ機能設定時の起動画面（33 ページ）

各種システム設定中の操作画面（38 ページ）

パネルキー類説明

単独キー操作／操作キー

キー	説明
0 ワ 9 サ DEF	キーの文字に対応した値が入力されます。
クリア	パラメータ入力値のクリアや設定の変更時に使用します。
セット	パラメータ入力に使用します。長さや枚数等、入力した数値を確定します。
送り	スイッチを押している間だけクロスの微小送りをします。 ※長さはカウントします。

キー	説明
スタート	機械の運転を開始します。
リセット/ESC	リセット：カウンター表示を「0」にリセットします。 ESC：確定していない値は破棄し復帰します。
PASTING SPEED ▲ ▼	糊付スピードを調整します。スピードは L･1〜9･H の 11 段階にかえられます。
PASTE SUPPLY 自動	「プラス１シリーズ」や「ノリポン」による糊の供給を行うことができます。（P52 参照）

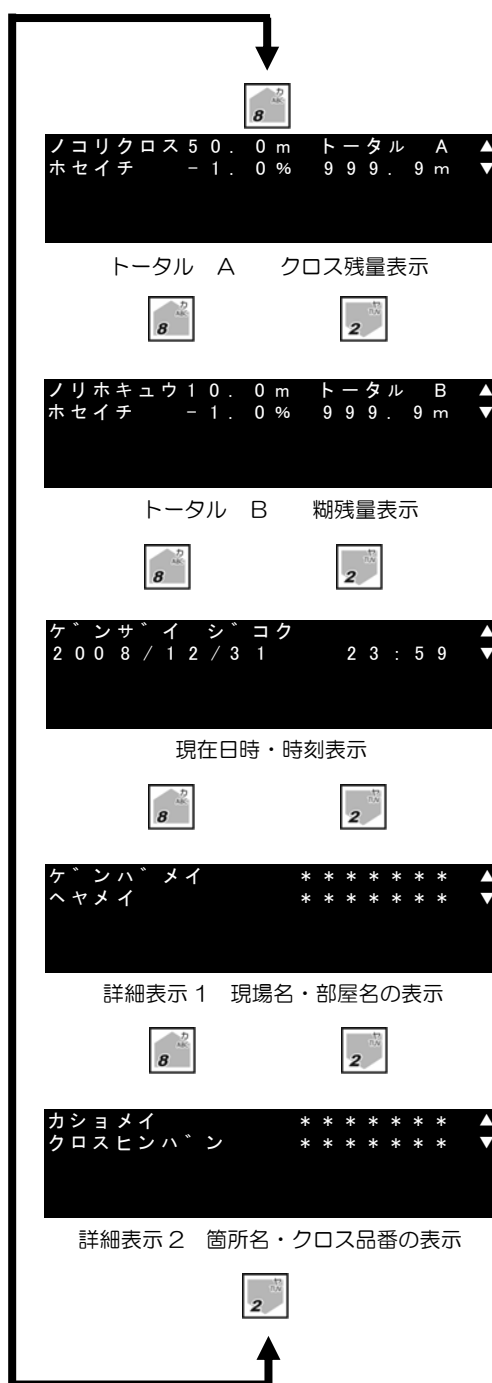
キー	説明
頭出し	あらかじめ入力しておいたクロスの柄リピート長さ情報を利用して、裁断位置の頭出しを行います。 （P48 参照）
（赤）	機械を緊急停止します。通常の運転、割り込み運転にかかわらず、スイッチを押した時点で停止します。
（黄）	スイッチを押すと、再度スイッチを押すまでの間設定したスピードで運転を行います。 ※長さはカウントしません。
0	機械の電源をON/OFFします。 「ー」側で 電源ON 「O」側で 電源OFF となります。

特殊キー操作／操作キー

キー	説明
リセット/ESC	「データクリア」 キーを押しながら電源スイッチを「ON」にすると、プログラム・履歴の各データをクリアする選択画面が表示されます。「プログラム」を選択すると「プログラムモードの設定値を全てクリア」･「糊付済みマークをクリア」を選択できます。 「リレキ(履歴)」を選択すると糊付作業データの実績履歴を削除することが出来ます。 ※実績履歴の削除には時間がかかる場合があります。
クリア	「オールクリア」 キーを押しながら電源スイッチを「ON」にすると、本機のすべての設定値を初期化し、工場出荷状態にもどります。
0 ワ	「総トータル表示」 通常画面でキーを長押し（5秒以上）すると、機械出荷時からの総糊付長さを表示します。（単位：ｋｍ） キカイ　ソウ　ウンテンキョリ　１２３４．５ｋｍ 総トータル表示 「リセット」キーを押すと通常モードに復帰します。
8 カ ABC / 4 タ GHI / 6 ハ MNO / 2 ヤ TUV	「カーソルキー」 インフォメーション画面、各種設定の画面、プログラムモードなどにおいて画面に「▲ ▼ ◀ ▶」が表示されている時にはカーソルキーとして使用します。 ▲▼ クロスナガ゛サ　ホセイ　０．０％ クロスキ゛レ　ケンチキノウ　ユウコウ　＊ムコウ ◀▶ リヒ゜ート　ヒカエナガ゛サ　３ｃｍ ▲▼

パネルキー類説明

インフォメーションキーとしての動作

キーを押すと、インフォメーション画面になります。インフォメーション画面では糊付した長さの合計であるトータルAとBの２種類やトータル値とあわせて検尺補正値、クロス残量表示、糊残量予測値、現在日時・時刻、現場名、部屋名、作業箇所名、クロス品番といった情報が表示されます。（各項目の説明ページを参照）

乗用車のトリップメーターと同じくお客様で初期化（リセット）することが出来ます。それぞれの画面で キーを２秒以上長押しするとトータル値を初期化出来ます。
また現在のクロス検尺長さの補正値やクロス残量、糊補給警告機能を「ソフト」に設定した際の糊補給長さ残量の確認をすることが出来ます。
（詳細は各項目の説明ページを参照）

内部時計（クオーツ方式）により現在の日時と時刻を表示することが出来ます。
（設定方法は 44 ページを参照）

詳細表示１　現場名・部屋名の表示

詳細表示２　箇所名・クロス品番の表示

現場名・部屋名・施工箇所名（壁・天井など）・クロス品番などを確認することが出来ます。現場管理等にご利用下さい。
（入力方法は５８ページを参照）

パネルキー類説明

複合キー操作／操作キー

パネルキー類説明

複合キー操作／操作キー

［ショートカットキー・機能キーとしての動作（続き）］

キー	組合せ	説明	表示
i	＋ 3	クロス検尺長さ補正の値を設定する画面になります。（P39参照）	クロスナカ゛サ　ホセイ　0．0％
i	＋ 4	糊補給長さを修正する画面になります。（P39参照） ※P28の糊補給警告を「ソフト」にセットした時のみ設定する事が出来ます。	ノリホキュウナカ゛サ　10．0m
i	＋ 5	クロス残量の値を設定する画面になります。（P41参照）	クロスサ゛ンリョウ　50．0m
i	＋ 8	クロスのリピート長さを設定する画面になります。（P41参照）	リヒ゜ート　ナカ゛サ　0．0cm
i	＋ 9	自動供給時のポンプ作動時間を設定する画面になります。（P42参照）	ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン　0．0sec
i	＋ .	各種補助機能を設定する画面になります。（P26参照）	▲クロスキ゛レ　ケンチキノウ ▼　ユウコウ　＊ムコウ
i	＋ セット	運転モードを切り替えることが出来ます。 （通常運転→プログラム運転→柄リピート運転→通常運転・・・）	スヒ゜ート゛ 5　セッテイ 100cm　枚数 10枚　カウント 100cm フ゜ロク゛ラム 1　スヒ゜ート゛ 5　セッテイ 100cm　枚数 10枚　カウント 100cm リヒ゜ート 15．0cm　スヒ゜ート゛ 5　セッテイ 151cm　枚数 2枚　カウント 151cm
i	＋ PASTING SPEED ▲▼	表示画面の明るさを変えることが出来ます。	
送り	＋ PASTING SPEED ▲▼	送りキーで微少送り動作中にスピードアップキーあるいはスピードダウンキーを押せば、送り速度を変更することができます。 スピードは11段階（L、1～9、H）に変更できます。（MAX 17.3m/min）	
（黄）	＋ PASTING SPEED ▲▼	割込スイッチで割込運転動作中にスピードアップキーあるいはスピードダウンキーを押せば、割込運転速度を変更することができます。 スピードは、11段階（L、1～9、H）に変更できます。（MAX 17.3m/min）	

Chapter 2　操作パネルの使い方

この章では、自動壁紙糊付機の操作パネルの基本的な使い方について解説しています。

モードの説明

本機は、通常の糊付を行う「ノーマルモード」と、事前に設定しておいたデータに基づいて糊付を行う「プログラムモード」、柄物クロスのリピート頭出しを行う「リピートモード」の 3 種類の糊付モードを搭載しています。作業の形態にあわせて、使い易いモードをご利用下さい。

＋　を押す度に３つのモードが順番に切り替わります。電源投入時は、最後に使用していたモードの状態で起動します。

ノーマルモード

プログラムモード

リピートモード

一般的な糊付作業を行いたい　→ノーマルモード（１３ページ）

・必要な長さを設定して、設定した長さだけ糊付けを行う最も一般的なモードです。
・枚数を設定すれば、設定枚数までの糊付けも可能です。
・クロス残量を 50m から減算して表示する「クロス残量表示」や、予め設定した糊切れ予測長さを表示する「糊残量表示」などを常時表示できるのは、このモードだけです。
※他のモードでは、インフォメーションキーを押したときのみ表示します。
※常時表示するには設定が必要です。（P32 参照）

予め決められた長さと枚数を糊付したい 同じ間取りの部屋が繰り返しある　→プログラムモード（４６ページ）

・アリアドネとのリンク機能を用いることで糊付作業の管理、パソコンによるプログラム入力を行うことが出来ます。
・長さと枚数の組合せ（プログラム）を、99 件までメモリーに蓄えておくことができます。
・記憶した長さと枚数の組合せの中から、必要なものを呼び出して糊付作業を行うことができます。
・操作ボックスに乾電池をセットすれば、操作ボックス単体でもプログラムの入力が可能となり、測長しながらの入力もできます。
・同じ間取りの部屋が多いマンションなどでは、一部屋分の入力をするだけで他の部屋でもプログラムが利用でき、作業効率がアップします。
・このモードでの「クロス残量表示」や「糊残量表示」はインフォメーションキーを押した場合のみとなります。

柄物クロスの頭出しをしたい　→リピートモード（４８ページ）

・柄物クロスを施工する際に、次の柄の頭まで送りキーで送って作業するのが煩わしく感じることはありませんか？
リピートモードは、予め作業するクロスの柄リピート長さを操作ボックスに入力しておけば、頭出しキーを押すだけで、次の柄頭の手前まで自動的に送ってくれるモードです。
・設定長さとリピート長さから糊付機が自動的に計算して必要な送り長さを送ってくれるので、目を凝らしてリピートマークを探す必要はありません。頭出しキーを押さえれば、リピートマークの手前で停止しますので、あとは送りキーで微調整をするだけで、簡単にカットできます。
・このモードでの「クロス残量表示」や「糊残量表示」はインフォメーションキーを押した場合のみとなります。

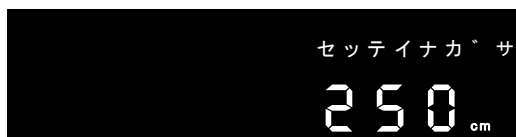
ノーマルモードの操作手順

ノーマルモードは、必要な長さと枚数を都度設定して、設定した分だけ糊付けを行う最も一般的なモードです。

操作手順　１．糊付け長さ・枚数の設定

例）2m50cm を５枚糊付する場合。

① キーを押します。表示がクリアになり、設定長さ表示部に“0　cm”が点滅表示します。

② テンキーを の順に押します。設定長さ表示部に“250ｃm”と点滅表示されます。

③ キーを押します。設定長さ表示は点灯表示になり、設定枚数表示部に“0 枚”が点滅表示されます。

④ テンキーを の順に押します。設定枚数表示部に“枚数　5 枚”が点灯し、設定完了となります。

操作手順　２．糊付作業の開始

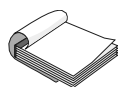
① を押すと運転します。2 枚目以降でカウンター表示部“ 0 ”以外の表示になっている場合は、 キーを押してカウンター表示を“ 0 ”にリセットしてから キーを押して下さい。

② 設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止し、停止したらクロスをカットします。
枚数表示は１枚糊付が完了しましたので“残り４枚”となります。

以降、上記①、②の手順を“残り 0 枚”になるまで繰り返します。設定枚数の糊付が終わると、

と押しても糊付を行いません。 を押して再設定して下さい。

検尺レバーのロックがされていないと下記のように表示されます。 キーを押し警報を解除し検尺レバーをロックして下さい。

＊＊ケンシ゛ャクレハ゛ー　ノ　イチヲ＊＊
＊＊　　　カクニンシテクタ゛サイ　　＊＊

・入力数値が間違った場合は、 を押すと再設定できます。
・STOP キーで途中停止させた場合、 を再度押すと、停止したカウントから継続して運転を行いますが、設定長さよりクロスが長めに出る場合があります。
・通常、枚数表示部には糊付残りの枚数を“残り＊枚”で表示しますが、設定枚数を0枚にした場合は、糊付が完了した枚数を“枚数＊枚”で表示します。

セッテイ
スヒ゜ート゛　5　　250 cm
枚数　2 カウント 枚　250 cm

糊付完了枚数を表示

インジケータの表示について

本機は糊付作業中の機械状態をお知らせする「インジケータ」を表示パネルに搭載しています。

電源　高電圧　低電圧　プログラム　補正　クロス　糊

起動状態をお知らせするインジケータ

【通常時】
電源のインジケータは緑色に点灯します。

【制限モード時】
電源のインジケータはオレンジ色に点灯します。
（P34 参照）

電源スイッチを入れても点灯しない場合は、電源状態を確認下さい。

作業の状態をお知らせするインジケータ

【プログラム】
プログラムモード動作中に点灯します。
（P46 参照）

【補　　正】
クロス検尺長さ補正率を設定している場合に点灯します。
（P39 参照）

機械の状態をお知らせするインジケータ

【クロス】
クロス切れ検知機能が ON になっている場合に緑色に点灯します。クロス原反が無くなると赤色に点灯します。
（P27 参照）

【　糊　】
糊補給警告機能が
・「センサー」の場合は、「緑」色のインジケータが点灯し、糊箱内の糊が少なくなると「赤」色に点灯します。
・「ソフト」となっている場合は、「オレンジ」色のインジケータが点灯し、設定した長さの糊付けを行うと「赤」色に点灯します。
（P28 参照）

【低　電　圧】
供給される電圧が低下している場合に点灯します。
（P14 参照）

【高　電　圧】
供給される電圧が上昇している場合に点灯します。
（P14 参照）

低電圧・高電圧の警告

電圧警告インジケータは電源電圧の状況によって下記のように点灯します。

	～70	71～85	85～110	110～135	135～
低電圧	◎	◎	―	―	―
高電圧	―	―	―	―	◎*2
作　動	×	△*1	○	△	×

◎・・インジケータ点灯
○・・正常に作動
△・・作動するが好ましくない
（長時間使用すると故障の原因となります）
×・・作動しません
（正常な電圧に接続して使用して下さい）

*1　糊の自動供給はできません。速やかに処置を行って下さい。
1)周囲で使用している投光器やヒーター等の使用をやめる。
2)昇圧器（別売）を利用して電圧を上げる。
3)他の場所の電源コンセントから電源を取る。

*2　入力等の動作はできますが、糊付機・プラス１は動きません。

高電圧遮断回路について

高電圧インジケータが点灯した場合は機械保護のため糊付機のモーターとサービスコンセントへの電源を自動的に遮断します。
また、電源投入時に135V以上あるときは下記の表示と共に警告ブザーが鳴ります。
どちらの場合も、インジケータが点灯すれば速やかに機械の電源スイッチを切ってコンセントを抜き、正常な電源に接続して下さい。

＊ＡＣ２００Ｖニセツゾクサレテイマス＊
＊　テ゛ンケ゛ンヲ　キッテクタ゛サイ　＊

万一、誤って AC200V に接続しても壊れないように保護回路を内蔵していますが、240V 以上の電圧がかかると電気回路が故障します。
現場の電圧には十分注意の上、正しい電圧の電源に接続して下さい。

スピード調整

本機は作業の形態にあわせて糊付速度を 11 段階で調整する事ができます。
スピードはスピード設定キー（ ▲ ▼ ）で増減し、設定の動作スピードがパネルに表示されます。

スピードアップ

スピードダウン

糊付スピード調整

糊付速度はスピード設定キーで L、1、2〜8、9、H の 11 段階（1.6〜17.3m/min）に変更できます。

スピード調整は運転中・停止中どちらの場合でも変更可能です。

スピードの初期値は˝５˝です。オールクリア操作をするとスピードは初期値に戻ります。

・クロスの種類や糊の粘度等によっては、糊付スピードが早すぎると糊付不良の原因となる場合があります。糊付きが悪い場合はスピードを少し遅くしてご使用下さい。

・粘度の低い糊を使用する場合は、スピード˝5˝以上でのご使用をおすすめします。それ以下のスピードで運転すると糊が上がらない場合があります。

・粘度の高い糊を使用する場合は、スピード˝6˝以下でのご使用をおすすめします。速い速度で糊付すると、糊箱から糊があふれたり、糊の塗布量が多くなる場合があります。

スピード表示と実際の糊付速度目安

表 示	速 度	表 示	速 度
L	1.6 m/min	6	11.0 m/min
1	3.1 m/min	7	12.7 m/min
2	4.6 m/min	8	14.2 m/min
3	6.3 m/min	9	15.7 m/min
4	7.8 m/min	H	17.3 m/min
5	9.4 m/min		

送りスピード調整

送り運転中にスピード設定キーを押せば、送りキーを押した際の速度を L、1、2〜8、9、H の 11 段階（1.6〜17.3m/min）に変更できます。

送りによる速度設定の初期値は˝２˝です。
オールクリア操作をすると初期値に戻ります。

割込スピード調整

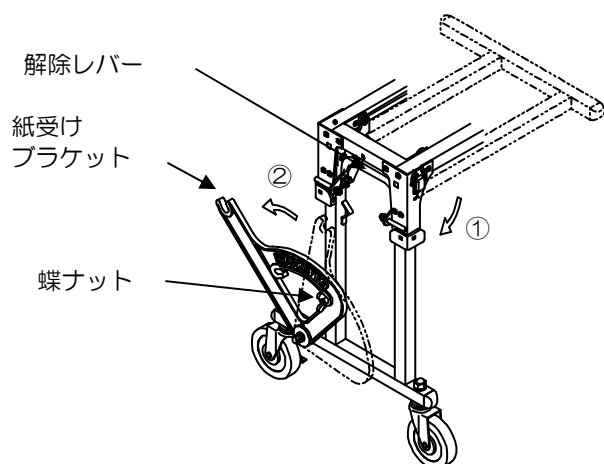
割込運転中にスピード設定キーを押せば、割込キーを押した際の送り速度を L、1、2〜8、9、H の 11 段階（1.6〜17.3m/min）に変更できます。

割込運転による送り速度の初期値は˝５˝です。
オールクリア操作をすると初期値に戻ります。

Chapter 3　機械の使い方

この章では、自動壁紙糊付機の設置から糊付作業まで、
機械的な部分のご使用方法について解説しています。

作業準備

脚部の準備

①　解除レバーを引いて、脚を矢印の方向に開きます。　　※脚は自動的にロックします。

②　紙受ブラケットを開いて、蝶ナットで固定します。

③　４カ所のキャスターが全て外向きになるように向きをそろえ、キャスターをロックします。ブレーキの「ON」の方を下に押してロックします。（２ケ所）

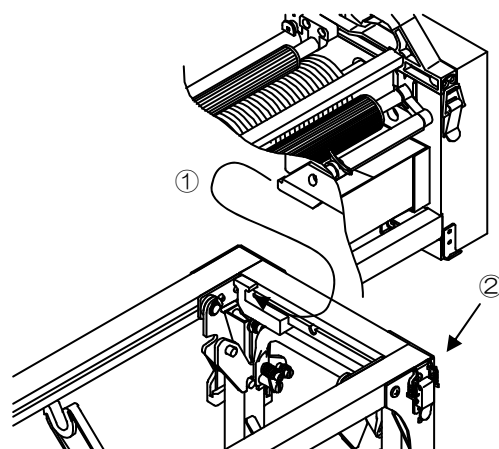
折りたたむときは？

解除レバーを上に引くとロックが外れます。レバーを引き上げたまま脚を折りたたみ、45°位折りたたんだらレバーから手を離し、そのまま「カチン」とロックするまでたたみます。

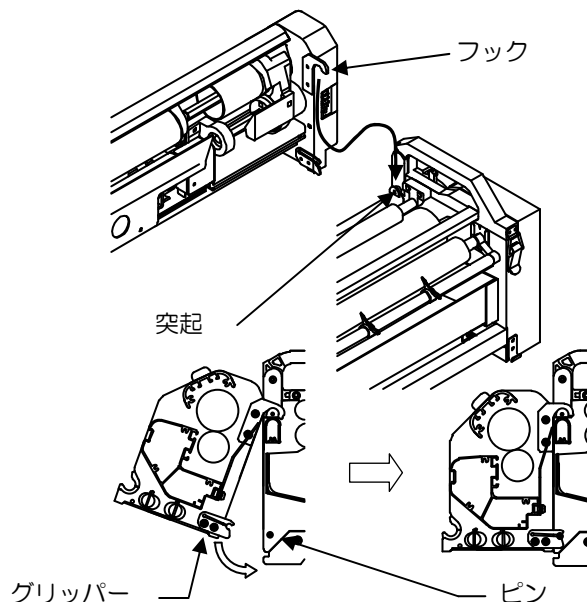
・解除レバーを操作する際は必ず片手で行い、もう片方の手で機械または脚を保持して下さい。機械が転倒したり、手を挟む恐れがあります。

・脚が確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。ロックが不完全な場合には機械が転倒する恐れがあります。

・カットテープを付けたまま脚を折りたたむ場合、直径 180mm 以上のテープを取り付けられる場合、取付位置によっては折りたたみに支障をきたす場合があります。この場合はテープを外側へ寄せてから脚を折りたたんで下さい。

第１本体の取付

①　脚部のフック（２ケ所）に本体下面のフックを引っ掛けるように合わせ、脚部の上に本体を載せます。

②　正面のパチン錠（２ケ所）を掛けて、本体部と脚部を固定します。

第２本体の取り付け

①　第１本体の突起に第２本体のフックを引掛けます。

②　引掛けた後、第２本体を第１本体の突起を軸にして回転させ、グリッパーが第１本体のピンにはまるようにセットします。

作業準備

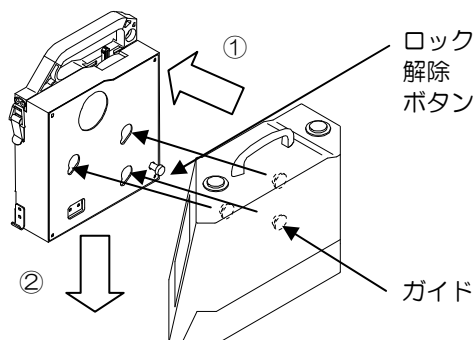
第２本体の取り付け　つづき

取り外すときは？

上刃物固定用ステーを両手でしっかりと持ち、第１本体の突起を軸にして手前にひねるように持ち上げて下さい。グリッパーが外れた後は、第２本体を真上に持ち上げると外れます。

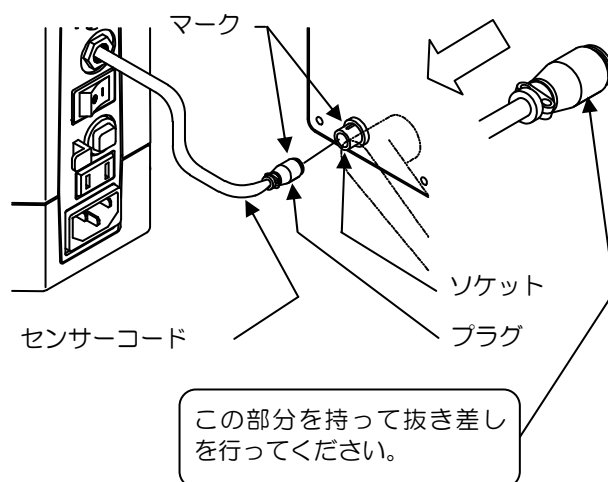
駆動連結用歯車のかみ合いが悪く、第２本体が浮き上がっている場合は、カッターシャフトを少し回転させると直ります。
※カッターシャフトは、ローラーを手で回転させると簡単に回転できます。

・取り付けは必ず糊付機の電源を切った状態で行って下さい。誤って動き出すとケガをする恐れがあります。
・第2本体は確実に所定の位置にセットして下さい。本体の位置がずれたり、浮き上がった状態のまま使用すると故障の原因となります。

操作ボックスの取り付け

① 操作ボックスのガイド（3ヶ所）を糊付機本体の長穴に合わせて、矢印①の方向に押し込んで下さい。

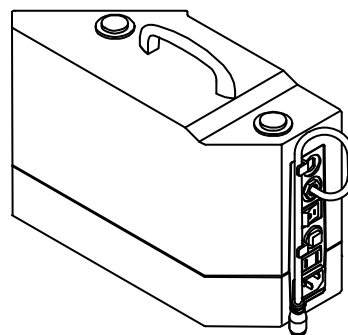
② 押し込みながら、矢印②の方向にスライドさせて下さい。カチッと音がしてロックされます。歯車の噛み合いが悪く、うまくセットできないことがあります。この時は、糊付ローラーを手で少し回すと簡単にセットできます。

③ センサーコードを第２本体のプラグに差し込んで下さい。（この時、センサーコード側のマークとプラグ側のマークを合わせて下さい。）

操作ボックスの取り外し

① センサーコードのカバー部を持ち、図のように矢印の方向にまっすぐに引き抜いて下さい。

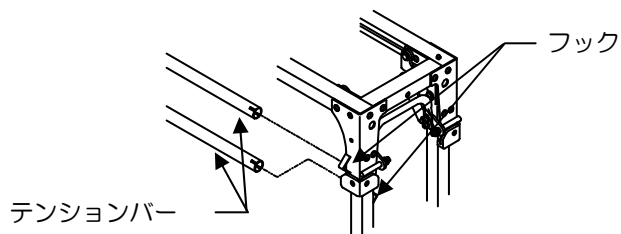
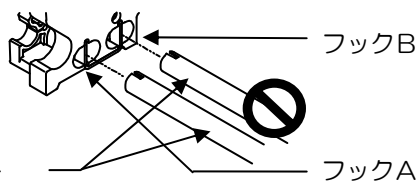
② 操作ボックスの取手を持ち、ロック解除ボタンを押したまま上へ持ち上げると取り外せます。

・操作ボックスを持ち運ぶ時は、センサーコードが傷んだり、ボックス本体を傷つけないようにセンサーコードをセンサーコード用フックに固定して下さい。

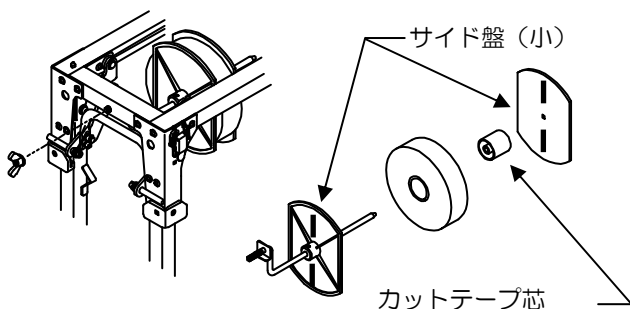
・フックへの固定はセンサーコードプラグが遊ばないように固定して下さい。

糊付機本体に操作ボックスが正しく取付けられていないまま運転すると操作ボックスの故障や歯車の破損原因となることがあります。

作業準備

テンションバーの取り付け

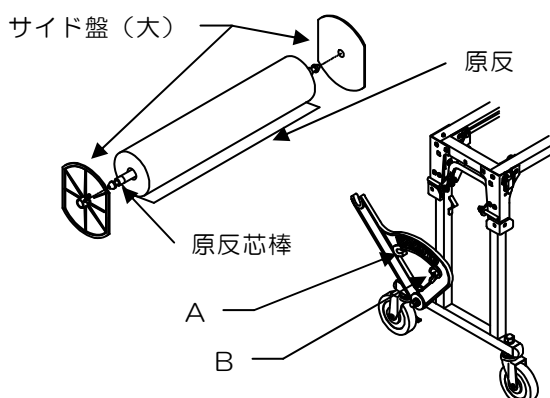
本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンションバーを使用して下さい。

テンションバーはスプリングの内蔵側をフックに差し込んで、少し押しつけながら反対側の溝をフックに掛けます。

第２本体でテンションバーを使用する場合、第２本体下部のフックＡにテンションバーを取り付けます。

※フックBはテンションバー収納専用ですのでご注意下さい。
※取付位置についてはＰ22 を参照下さい。

カットテープ芯棒の取り付け

① カットテープの紙管内にカットテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取り付けます。

② 脚部にカットテープ芯棒を取り付け、位置調整を行います。

・サイド盤（小）は切り欠きが左右になるようにセットして下さい。
・使用中のカットテープ巻径が 180mm 以上ある場合は、テープを取り外してから脚をたたんで下さい。

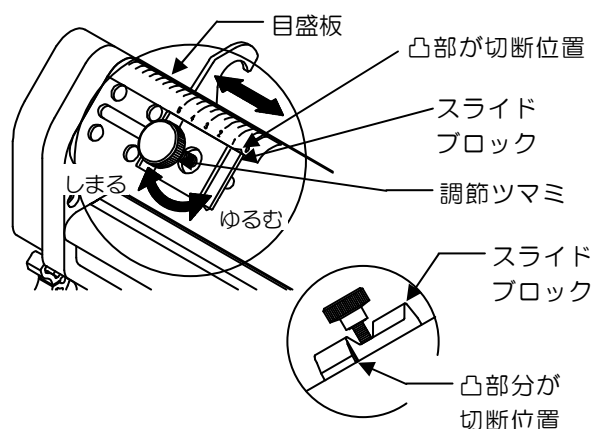
クロス原反のセット

① クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。

② 原反芯棒を紙受けブラケットにはめ込みます。

③ クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ネジで固定します。
サイド盤はクロスに押しつけすぎないようにします。

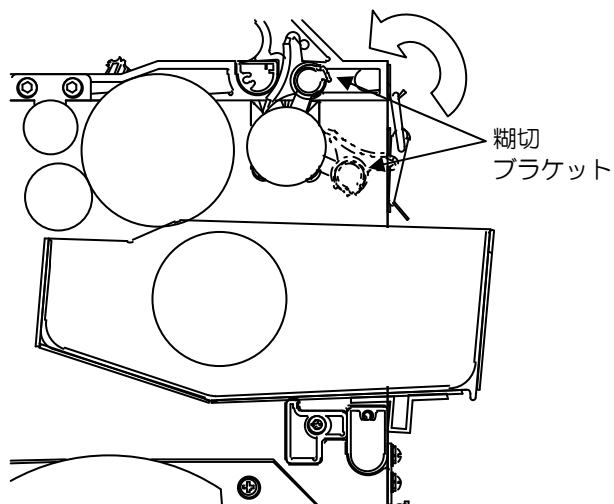
・Ａ部やＢ部のブラケットとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。

・脚のキャスターは必ず外側に向け、ブレーキをかけて下さい。キャスターが内側を向いていると原反をセットした際に機械が転倒する恐れがあります。

クロス裁断幅の調整

調節ツマミを緩め、任意の切断位置にスライドブロックを移動させて、調節ツマミを固定します。

※スライドブロックの凸部が切断位置の目安です。

作業準備･糊付作業

事前準備が終われば、糊付作業を開始します。

糊の補給

① 糊切ブラケットを上側へ跳ね上げます。

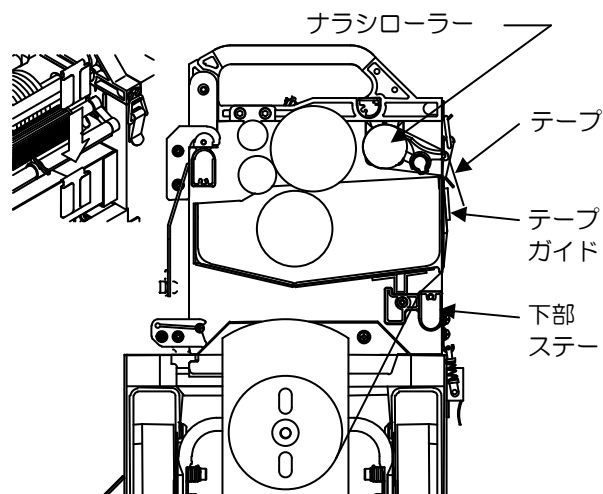
② 本体から糊箱を引き出します。
糊箱は糊箱側面の爪でロックされていますので、少し力を加えながら手前に引くと引き出せます。

③ 糊箱全体に広がる様に糊を入れます。
糊の補給量は糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。
※糊を入れすぎると、運転時に糊があふれることがあります。

④ 糊箱を奥まで差し込みます。
糊箱側面の爪がロックし、糊箱の脚が本体側のくぼみに納まっていることを確認して下さい。

⑤ 糊切ブラケットを元に戻します。

市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにご注意下さい。糊を入れすぎた場合は、最初の３～４枚を遅いスピードで糊付すると、糊があふれずにうまく糊付出来ます。

カットテープのセット

① 糊箱にテープガイドを引っ掛けます。

② カットテープを引き出し、下部ステーの後ろをくぐらせて、テープガイドに通します。

③ 糊箱の縁を経由して、糊切りブラケットの下からナラシローラーをくぐらせます。

④ ナラシローラーの上へテープを引きだし、ナラシローラーと押えステーの間を通すように手前へ引き出します。

テープガイドやナラシローラーに水や糊が付着している場合は、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊が付着していると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

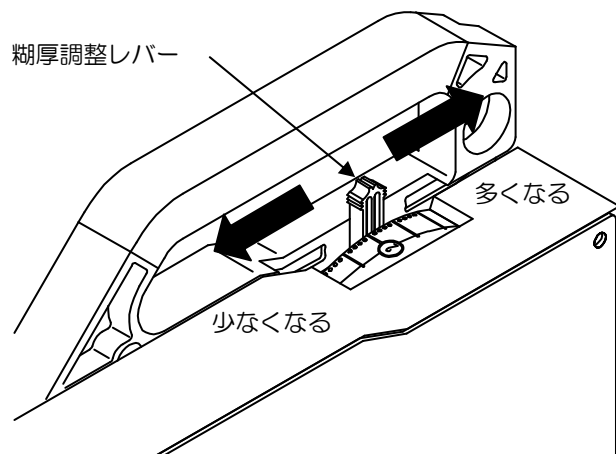
・糊切ブラケットを上へ跳ね上げると、カットテープをナラシローラーの下に通しやすくなります。
・カットテープのテンションはサイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

付属のテープガイドは45mm/38mm 兼用タイプです。他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。
38mm 用　99-3015
45mm 用　99-3016
50mm 用　99-3017
60mm 用　99-3018

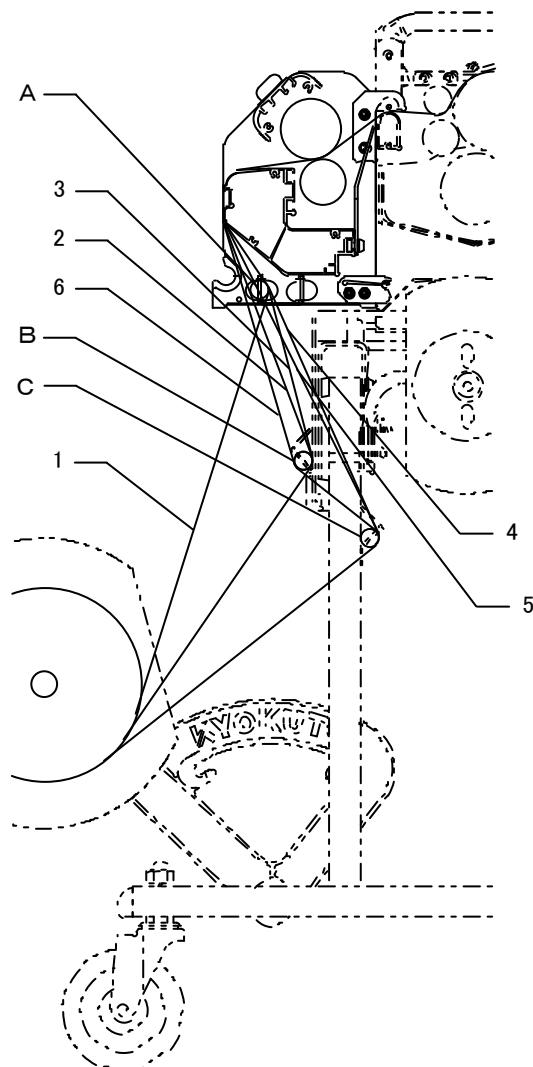
糊付作業

以降の手順は機械を運転しながら行います。下記説明をよく読み、安全に作業を行って下さい。

糊厚の調整

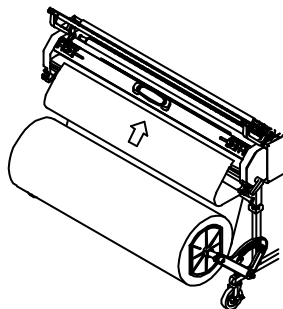
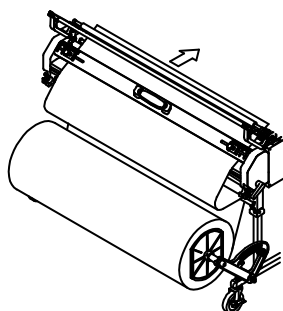
本体上面の糊厚調整レバーの調整で、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることが出来ます。
糊厚調整レバーはクロスに最適な塗布量になる位置で設定します。

・糊を入れ、上部フレームを開けた状態で運転すると、糊厚調整がしやすくなります。
・工場出荷時は目盛２で約 140g/㎡ (糊粘度 8000ｃP)の塗布量となるように調整されています。塗布量は条件によって変化しますので、一応の目安となります。

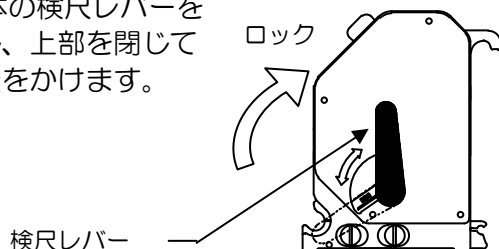
レバーを無理に回すと、機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整を行って下さい。また、レバーは左右同じ塗布量になる位置に設定して下さい。

クロスのセット

テンション強・弱	テンションバー取付位置	クロス経路
強	Ａ＋Ｂ	3
	Ｂ	2
	Ａ	1
	Ａ＋Ｃ	4
↓	Ｂ＋Ｃ	6
弱	Ｃ	5

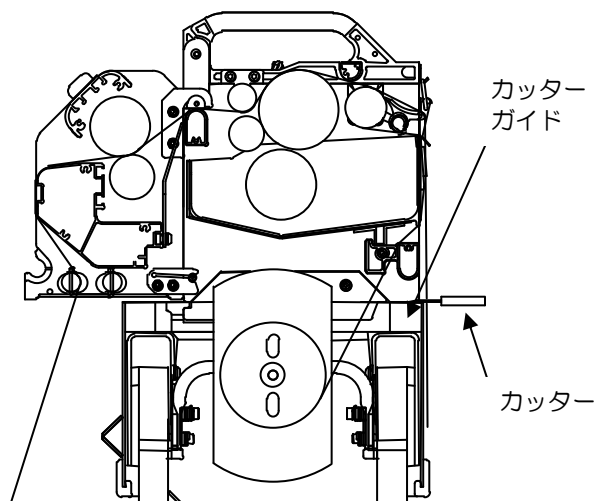
① クロスの種類や状態にあわせて、テンションバーの位置を決定し、クロスを掛けます。

糊付作業

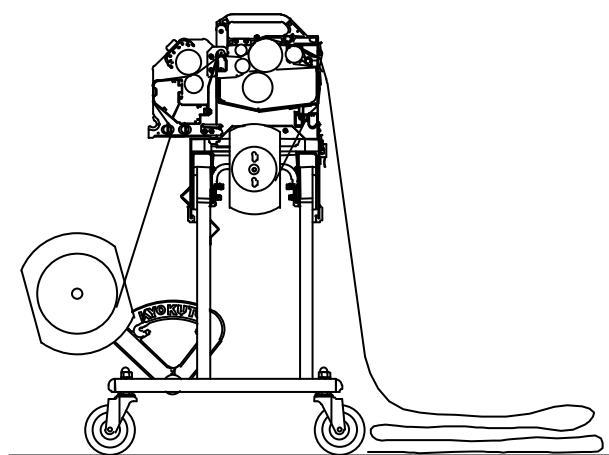
② 糊付機の上部フレームを開き､割込スイッチを押して刃物を回転させます。
（スピードを低めに設定しておくと作業しやすくなります。）

③ クロスを挿入口から差し込み、先端が出口側から顔を出したら手で上へ引き出して下さい。

④ 割込スイッチを押して機械の回転を止め、引き出したクロスを糊付機にセットします。

⑤ 第２本体の検尺レバーをロックし、上部を閉じてパチン錠をかけます。

・本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。
・クロスを差し込む際は、クロス中央部に手を添えて差し込むようにして下さい。刃先にはカバーを設けておりますが、安全のために絶対に手を近づけないで下さい。
・壁紙の種類によっては、強いテンションをかけるとクロスが上がらなかったり、クロスを傷める場合がありますので、予め試験使用してテンション位置及びクロス経路を確認された後、使用して下さい。

糊付を開始します。機械の運転に関しては操作パネルキーの使い方 P7 を参照下さい。

糊付作業

① 操作パネルの送りキーを押して、クロスに糊が付いている部分をカッターガイド（カット位置）より少し長めに出るように送ります。

② カッターガイドに沿わせてカッターナイフを走らせ、クロスをカットします。

③ 操作パネルでクロス長さの設定を行い、糊付作業を開始します。

④ 糊付けされて出てくるクロスは折りたたみながら重ねてゆきます。

⑤ 糊付け終了後、カッターガイドに沿わせてカッターナイフを走らせ、クロスをカットします。

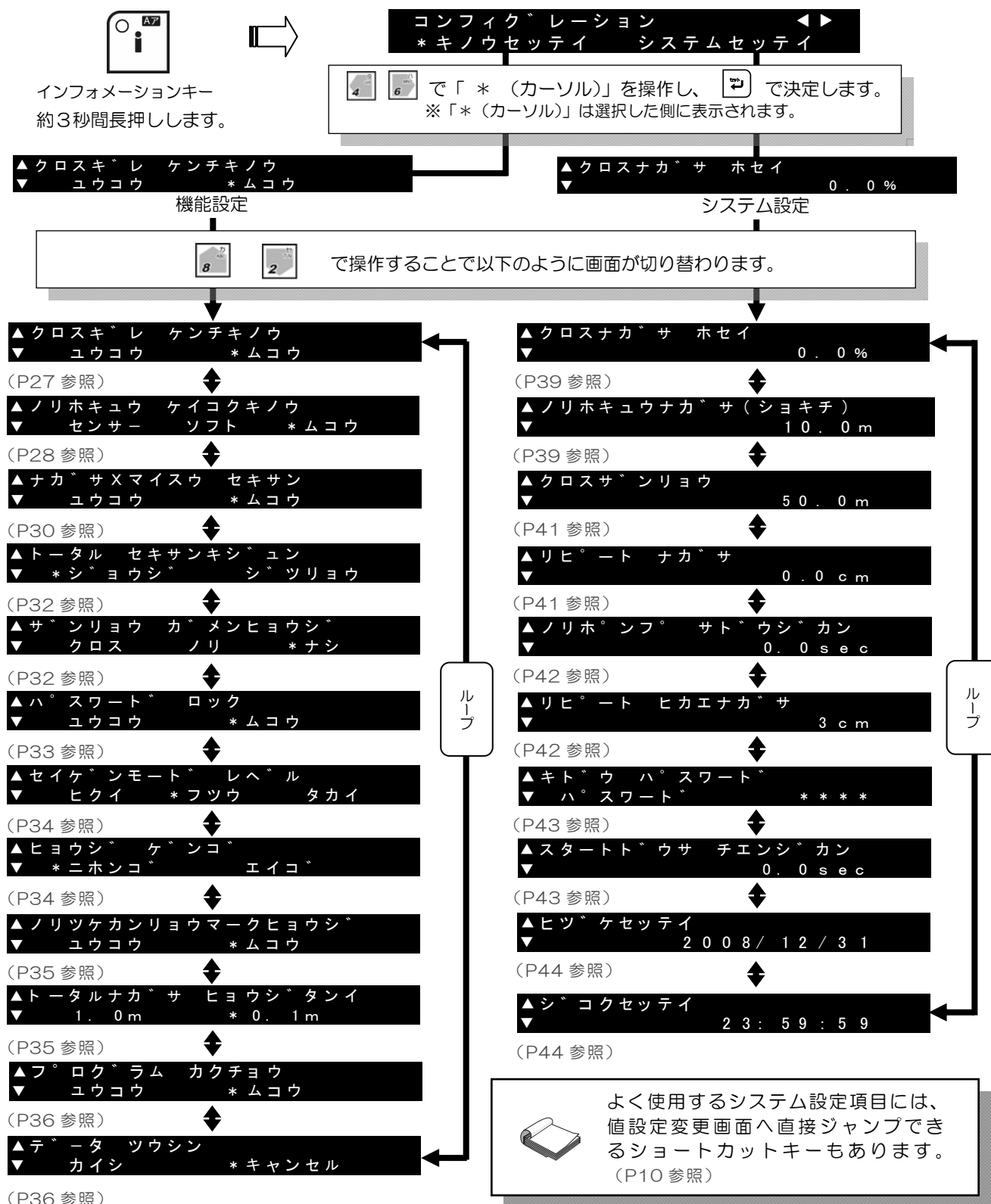
Chapter4　便利な機能

この章では、クロス切れ検知機能や柄リピート頭出し機能など、作業をサポートする便利な機能について解説しています。

便利な機能

本機にはクロス切れ検知機能や、クロス長さ補正など、様々な補助機能が搭載されています。作業形態によって、これらの機能を必要としない場合にはこれらの補助機能の動作や初期設定値を切り替えることが出来ます。

インフォメーションキー

インフォメーションキーを約３秒間、長押しするとコンフィグレーション画面へ切り替わります。

便利な機能　機能設定

クロス切れ検知機能（末端検知クロスセンサー）

糊付作業中にクロスが無くなった場合、自動的に運転を停止させることが出来ます。

使い方

本機能を使用すると、クロスが切れた時点で機械が一時停止します。
停止位置でカットすると、表示されている長さのクロスを得ることができます。停止後のカット位置から末端までおよそ８０cm 残っています。余りクロスは正確に切断・糊付されていない可能性がありますので、よく確認しご利用下さい。

注意

・クロスセット時には、必ずクロスインジケータが緑色に点灯していることを確認して下さい。
・クロスが無くなった場合には、クロスインジケータが緑色から赤色へ変化して機械が停止します。停止後は［スタート］キーを押しても運転しませんので、クロスの排出には［送り］キーを押して下さい。

クロスインジケータ

うまく動作しない時には？

クロスセット時にクロスインジケータが緑色になりません。このような場合は、「クロス切れ検知機能」を「ムコウ」にしてご使用下さい。
大きく波打ったクロス、紙管が変形したクロスやしわになったクロスなどの場合に、センサーが「緑色」⇔「赤色」と点滅することや、誤動作して停止することがあります。
このような場合は、テンションバーを併用し、クロスに与えるテンションを強くして下さい。それでも解決しない場合は「クロス切れ検知機能」を「ムコウ」にセットし作業を行って下さい。

機能が働いて停止した場合、［スタート］キーを押しても運転しません。一度他の数字キーを押してから［スタート］キーを押すと、停止した位置から運転を再開できます。但し、クロスは若干長めに出る場合があります。

設定方法

クロス切れ検知機能の「有効」「無効」を選択できます。

① ［5］キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲クロスキ゛レ　ケンチキノウ
▼　＊ユウコウ　　　　ムコウ
```

② ［4］［6］キーを押すとカーソルの位置が変わります。
希望する設定に合わせ［セット］キーを押し確定させます。

```
クロスキ゛レ　ケンチキノウ　　　◀▶
　＊ユウコウ　　　　ムコウ
```

③ 設定完了後は、［リセット/ESC］キーを押し、通常画面へ戻します。

・工場出荷時の設定は「ユウコウ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ユウコウ」に再設定されます。

便利な機能　機能設定

糊補給警告機能

糊箱の糊が減ってくるとインジケータの点灯とブザーで警告をさせることができます。

使い方

本機は２種類の糊補給警告機能を備えています。使用状況に合わせて選択して下さい。

設定方法

糊補給警告機能を下記の中から選択できます。

・センサー：ビームセンサーでの糊面検知によって糊補給位置をお知らせします。
・ソ フ ト：あらかじめ設定した糊補給長さでお知せします。
・ム コ ウ：糊補給警告を行いません。

①　キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ノリホキュウ　ケイコクキノウ
▼　　センサー　　ソフト　　＊ムコウ
```

②　キーを押すとカーソルの位置が変わります。
希望する設定に合わせ キーを押し確定して下さい。

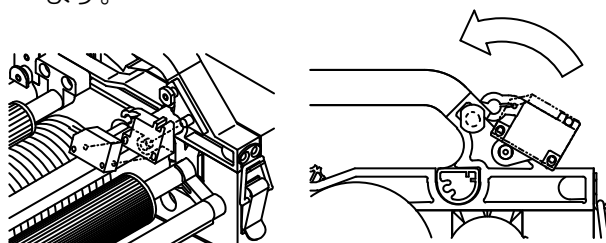
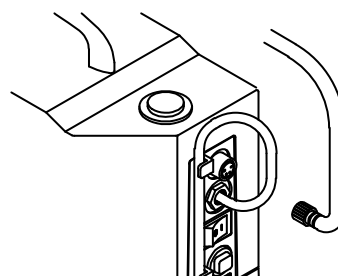
```
　ノリホキュウ　ケイコクキノウ　　　◀▶
　＊センサー　　ソフト　　　ムコウ
```

③　設定が完了しましたら、キーを押し通常画面へと戻ります。

・工場出荷時の設定は「ムコウ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ムコウ」に再設定されます。

糊補給警告機能　　ビームセンサー式

ビームセンサーにより糊面高さを検知します。

①　付属のビームセンサーを上部フレームに取付けます。

②　ビームセンサーのプラグを操作ボックスに差し込んで固定して下さい。

ビームセンサーのコードは糊付作業に　支障が無いように引き回して下さい。

糊付作業中に糊が少なくなってくると、糊インジケータが「緑」から「赤」へ切り替わると共に、ブザーが「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴って、糊補給時期が近いことをお知らせします。
ブザーが鳴ったら速やかに糊を補給して下さい。

ビームセンサーは機械が傾いていると正確に動作しません。必ず水平な場所に設置し作業して下さい。

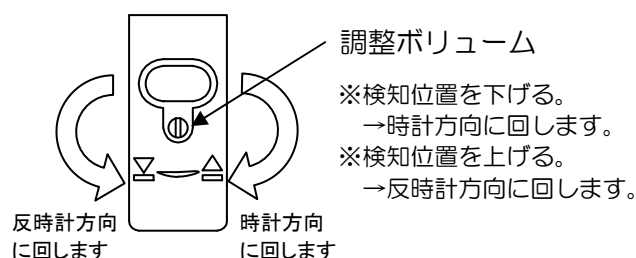
便利な機能　機能設定

ビームセンサーの調整方法

ビームセンサーの検知タイミングを調整することが出来ます。調整は糊箱内に糊が入った状態で、ローラー回転時に行います。

糊を補給したいタイミングでビームセンサーが反応するように付属のマイナスドライバーでビームセンサーのボリュームを調整します。

調整ボリューム

※検知位置を下げる。
　→時計方向に回します。
※検知位置を上げる。
　→反時計方向に回します。

ローラーが回転すると糊は手前方向へ寄り、検知面高さは上昇します。

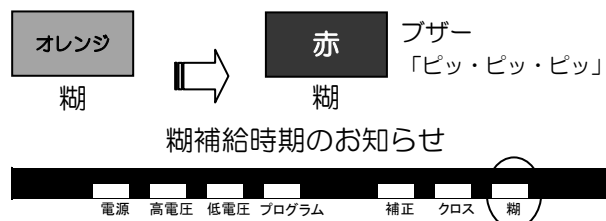
調整時は第 2 本体の検尺レバーを解除し、クロスは巻き取っておいて下さい。

・市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わります。
・糊の種類や粘度によってセンサーの反応タイミングは異なりますので糊に合わせて調整しお使い下さい。

・インジケータが点灯している場合は操作パネルのキーを押す度に「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴りますが、故障ではありません。
・インジケータ点灯からブザーが鳴るまでに約２秒の時間が空きます。
・インジケータ点灯と消灯の間には応差があり、インジケータ点灯後は２～３リットル以上の糊を補給しないとインジケータは消えません。
・インジケータは糊補給時期の目安です。

糊補給警告機能　　ソフト

あらかじめ設定しておいた糊付長さの糊付作業を行うと糊インジケータが「オレンジ」から「赤」へ切り替わると共に、ブザーが「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴って、糊補給時期が近いことをお知らせします。ブザーが鳴ったら速やかに糊を補給して下さい。

糊補給時期のお知らせ

工場出荷時は 10.0m に設定されています。
設定値の変更は P39 を参照下さい。

残量画面表示（P32 参照）で「ノリ」を選択すると通常画面で残量が表示されるので更に使い易くなります。
※常に残量表示されるのはノーマルモードのみです。プログラムモードや柄リピートモードでは、[i] キーを押した時に確認することが出来ます。

便利な機能　機能設定

長さ×枚数の計算表示機能

本機は入力した長さと枚数の計算値を表示する事が出来る、長さX枚数の計算値表示機能を搭載しています。
これから糊付けしようとする長さと枚数で、どれだけのクロスが必要かを知ることが出来ます。
クロス残量表示機能と合わせて使用することで、糊付けしようとする長さ・枚数に、現在セットしているクロスで足りるのかどうか等の判断をすることが出来ます。

長さ×枚数の計算表示機能の設定方法

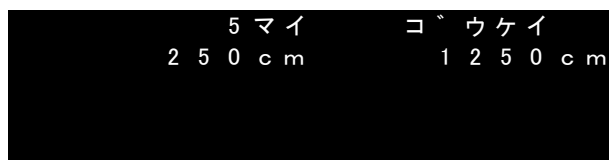
① ［クリア］キーを押して、設定変更画面へ進みます。

▲ナカ゛サXマイスウ　セキサン
▼　ユウコウ　＊ムコウ

② ［4］［6］、キーを押すとカーソルの位置が変わります。
希望する設定に合わせ［セット］キーを押し確定して下さい。

ナカ゛サXマイスウ　セキサン　◀▶
ユウコウ　＊ムコウ

③ 設定が完了しましたら、［リセット/ESC］キーを押し通常画面へと戻ります。

・設定が「ユウコウ」なら、設定長さと設定枚数を入力して［セット］キーを押すと、長さ×枚数の計算値が画面に２秒間だけ表示されます
・工場出荷時の設定は「ムコウ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ムコウ」に再設定されます。

ノーマルモードで入力する場合の表示例

例：250cm を５枚糊付けする場合

① 通常通り［クリア］キーを押し、［2］［5］［0］を押します。次に枚数の［5］キーを押すと、下の図のときに枚数５枚が点滅した表示となります。

② 次に［セット］キーを押すと、サブ画面に 250cm X5 枚の計算値の 1250ｃｍが２秒間表示されます。

③ ２ 秒後には表示は消え、下図のような表示となります。ここで［スタート］キーを押すと、通常糊付けを行うことが出来ます。

長さを0cm にセットした時や枚数を０枚にセットした時は、長さX枚数の計算値の表示は行いません。

便利な機能　機能設定

プログラムモードで入力する場合

例：P46 以降のプログラムモードの操作手順で、プログラム NO.1 から順に入力した場合

① プログラムモード NO.1 で長さ 100cm を入力し、枚数の［2］を押します。

② ここで［セット］キーを押すと、表示部右上に先程入力した長さ 100cmX枚数 2 枚の計算値である 200cm が 2 秒間表示されます。
2 秒間表示後、プログラム NO.2 の入力画面となります。

```
#　1　　　2 マイ　　コ゛ウケイ
　　100cm　　　　200cm
```

③ 同じ要領でプログラム NO.2～5 のデータを入力します。データ入力が終わり、プログラム NO.6の画面で長さ0cmが点滅中に［セット］キーを押します。

④ 入力されているプログラム NO.の長さX枚数全ての計算値の合計長さをプログラムナガサ＊＊cmというように、5 秒間だけ表示します。

```
フ゜ロク゛ラム　ナカ゛サ　コ゛ウケイ
　　　　　　　　3100cm
```

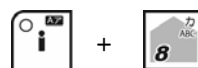
計算値は小数点以下を切り捨て(リピートモードのみ)で表示します。入力した長さと枚数の目安としてご使用下さい。

リピートモードで入力する場合

例：P48 以降の操作手順に従ってリピートモードを利用する場合

① P48 以降の操作手順に従って、リピート長さを入力し通常画面へ戻ります。

```
リヒ゜ート　ナカ゛サ
　　　　21.4cm
```

設定の変更にはショートカットキーが存在します。通常画面から、 ＋ を同時に押すことでリピート長さの設定値入力画面となります。

［i］＋［8］　リピート長さの設定値入力ショートカットキー

② リピートモードで長さ 253ｃｍを入力し、枚数の［5］を押します。

③ 次に［セット］キーを押すとカウント表示部に計算された計算値である 1284ｃｍ が２秒間表示されます。
※リピートモードでの「長さX枚数表示」の計算は下記の式によって行います。

```
　5 マイ　　コ゛ウケイ
253cm　　　1284cm
```

④ 2 秒後には表示が消えます。ここで［スタート］キーを押すと通常の糊付けを行うことが出来ます。

※リピート長さを 0.0cm にセットした時や長さに 0cm、枚数に 0 枚をセットした時は、長さX枚数の計算値の表示を行いません。

リピートモード時の長さ×枚数表示の計算式

$$\left(\frac{設定長さ}{リピート長さ}\right) \times リピート長さ \times 枚数 \div 10 = ”長さ\times枚数”表示$$

(mm単位は切上)

小数点以下切上

便利な機能　機能設定

トータル表示積算基準の切替設定

トータル表示の積算基準を「全てのカウント」「クロスの有る時のカウントのみ」から選択できます。

設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲トータル　セキサンキシ゛ュン
▼　＊シ゛ョウシ゛　　シ゛ツリョウ
```

② キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ キーを押し確定して下さい。

```
トータル　セキサンキシ゛ュン　　◀▶
　＊シ゛ョウシ゛　　シ゛ツリョウ
```

・設定が「ジョウジ」なら、トータル表示時に「スタート」及び「送り」で運転した長さの全てのトータル長さが表示されます。
また設定が「ジツリョウ」なら、クロス末端検知でクロス有の状態で運転した長さが表示されます。
・工場出荷時の初期値は「ジョウジ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ジョウジ」に再設定されます。

残量画面表示設定

クロス・糊補給警告機能の糊残量表示を選択できます。

設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲サ゛ンリョウ　カ゛メンヒョウシ゛
▼　　クロス　　ノリ　　＊ナシ
```

② キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ キーを押し、確定させます。

```
サ゛ンリョウ　カ゛メンヒョウシ゛　◀▶
　　クロス　　ノリ　　＊ナシ
```

残量画面表示設定　クロス

本機は糊付作業中のクロスがあとどれくらい残っているかを表示することが出来ます。

使い方

工場出荷時の初期値は「50.0m」になっています。変更される場合は P41 の操作手順に従って、クロス残量を入力して下さい。

```
クロスサ゛ンリョウ
　　　　　　　　　50.0m
```

設定の変更にはショートカットキーが存在します。通常画面から、 ＋ を同時に押すことでクロス残量の設定値入力画面となります。

＋　クロス残量の設定値入力ショートカットキー

・ノーマルモードでの表示

画面左上に残りクロスを常時表示します。使用した量を減算し表示します。

```
ノコリクロス50.0m　　セッテイ
スヒ゜ート゛　　5　　　250cm
枚数　　　　5 カウント 枚　　0 cm
```

・プログラムモード、リピートモードでの表示

キーを押して、インフォメーション画面へ進みます。画面左上に残りクロスが表示されます。

```
ノコリクロス50.0m　トータル　A　▲
ホセイチ　　＋0.0％　999.9m　▼
```

便利な機能　機能設定

残量画面表示設定　ノリ

① P28 の操作手順に従って、糊供給警告機能を「ソフト」に設定します。

```
ノリホキュウ　ケイコクキノウ　　◀▶
　　センサー　＊ソフト　　　ムコウ
```

② P39 の操作手順に従って、糊補給長さを設定します。

ノリの残量表示は糊補給警告機能を「ソフト」に設定することでカウントします。

糊補給長さは工場出荷時 10.0m に設定されています。
設定値の変更は P39 を参照下さい。

・ノーマルモードでの表示

画面左上に糊補給長さを常時表示します。使用した量を減算し表示します。

```
ノリホキュウ10.0m　　セッテイ
スヒ゜ート゛　　　5　　　250cm
```

・プログラムモード、リピートモードでの表示

キーを押して、インフォメーション画面へ進みます。 を押し、画面をスクロールします。画面左上に糊補給長さが表示されます。

```
ノリホキュウ10.0m　トータル　B　▲
ホセイチ　　+0.0%　999.9m　▼
```

・工場出荷時の設定は「ナシ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ナシ」に再設定されます。

暗証番号入力機能の設定

パスワードロックを有効とすることで、操作ボックス起動時にパスワードを入力要求することが出来ます。
パスワード入力に失敗した場合は任意で設定する動作制限が掛かります。

設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ハ゜スワート゛　ロック
▼　　ユウコウ　　　＊ムコウ
```

② キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ キーを押し、確定させます。

```
ハ゜スワート゛　ロック　　　　◀▶
　＊ユウコウ　　　　ムコウ
```

③ パスワードを入力します。

```
ハ゜スワート゛　ロック
ハ゜スワート゛　　　　　＿＿＿＿
```

④ パスワードを入力すると「 ＊ 」で埋まります。入力後 キーを押し確定して下さい。

```
ハ゜スワート゛　ロック
ハ゜スワート゛　　　　　＊＊＊＊
```

⑤ パスワードが正しい場合

```
ハ゜スワート゛　ロック
ロックカ゛　ユウコウニナリマシタ
```

※パスワードが間違えている場合、下記の表示が５秒間表示されます。

```
ハ゜スワート゛　ロック
ハ゜スワート゛　カ゛　チカ゛イマス
```

・パスワードは工場出荷時「0000」と設定されています。
・パスワードの変更は P43 を参照下さい。
・工場出荷時の暗証番号の動作設定は「ムコウ」になっています。
・パスワードロックを「ユウコウ」としている時にオールクリアを行った場合はパスワード入力後に「ムコウ」に再設定されます。

便利な機能　機能設定

制限モード動作レベル設定

パスワードロック有効時、操作ボックス起動時にパスワードを入力に失敗した場合は任意で設定する動作制限が掛かります。

使い方

本機は三段階の動作レベルを備えています。
使用状況に合わせて選択して下さい。

設定方法

動作レベルを下記の中から選択できます。

・ヒクイ：ノーマルモードのみ使用できます。

・フツウ：運転速度が３のみで変更できません。
　　　　ノーマルモードのみ使用できます。

・タカイ：機械は動作しません。

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

▲セイケ゛ンモート゛　レヘ゛ル
▼　　ヒクイ　＊フツウ　　タカイ

② キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ キーを押し、確定させます。

セイケ゛ンモート゛　レヘ゛ル　◀▶
　　ヒクイ　＊フツウ　　タカイ

③ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

・制限モード起動時、電源のインジケータはオレンジ色に点灯します。
・制限モード起動中は検尺長さ補正などの設定ができません。
・工場出荷時の設定は「フツウ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「フツウ」に再設定されます。

動作レベルを「タカイ」に設定すると機械は動かなくなる為、パスワードを忘れないように注意して下さい。
パスワードを忘れてしまった場合にはご購入された販売店、または弊社までご相談下さい。

表示言語設定

インフォメーション画面の文字表記を変更することが可能です。

使い方

本機は文字表記を日本語もしくは英語に変更可能です。お客様の使用状況に合わせて選択して下さい。

設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

▲ヒョウシ゛　ケ゛ンコ゛
▼　＊ニホンコ゛　　　エイコ゛

② キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ キーを押し、確定させます。

ヒョウシ゛　ケ゛ンコ゛　　◀▶
　＊ニホンコ゛　　　エイコ゛

③ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

※英語表示時は以下のようになります。

・工場出荷時の設定は「ニホンゴ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ニホンゴ」に再設定されます。

便利な機能　機能設定

糊付済マークの表示設定

プログラムモードにおいて作業完了したプログラムにチェックを入れることが出来ます。作業状況の確認にお使い下さい。

設定方法

① [クリア] キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ノリツケカンリョウマークヒョウシ゛
▼　　ユウコウ　　　　＊ムコウ
```

② [4][6] キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ [セット] キーを押し、確定させせます。

```
　ノリツケカンリョウマークヒョウシ゛◀▶
　　　ユウコウ　　　　＊ムコウ
```

③ 設定完了後は、[リセット/ESC] キーを押し、通常画面へ戻します。

④ 設定したプログラムの作業が完了すると、下図のようにプログラム番号にチェックマークが表示されます。

```
▲＞✓０１　　　２マイ　　　１００cm
▼　　０２　　　１マイ　　　２５０cm
```

・[リセット/ESC] キーを押しながら電源スイッチを「ON」にすると、「プログラムモードの設定値をすべてクリアする」、「糊付済みマークのみクリアする」を選択できます。
・工場出荷時の設定は「ムコウ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ムコウ」に再設定されます。

トータル長さ表示単位の設定

トータル長さ表示やインフォメーション画面で表示されるトータル表示の単位を「1.0m 単位」、「0.1m 単位」で変更することが出来ます。

設定方法

① [クリア] キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲トータルナカ゛サ　ヒョウシ゛タンイ
▼　　１．０m　　　　＊０．１m
```

② [4][6] キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ [セット] キーを押し、確定させせます。

```
　トータルナカ゛サ　ヒョウシ゛タンイ◀▶
　　　１．０m　　　　＊０．１m
```

③ 設定完了後は、[リセット/ESC] キーを押し通常画面へ戻ります。

④ トータル表示が下図のように変化します。

表示単位「1.0m」とした時

表示単位「0.1m」とした時

・工場出荷時の設定は「0.1m」になっています。
・オールクリアを行った場合は「0.1m」に再設定されます。

便利な機能　機能設定

プログラム拡張機能の設定

プログラム拡張機能を有効にした場合、プログラムモードにおいて作成したそれぞれのプログラムに現場名、施工箇所、クロス品番等の詳細情報を割り当てることが出来ます。

設定方法

① [クリア] キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲プ ロ グ ラ ム　カ ク チ ョ ウ
▼　　ユ ウ コ ウ　　　　＊ ム コ ウ
```

② [4][6] キーを押すとカーソルの位置が変わります。希望する設定に合わせ [セット] キーを押し、確定させます。

```
　プ ロ グ ラ ム　カ ク チ ョ ウ　　　　◀▶
　　＊ ユ ウ コ ウ　　　　　ム コ ウ
```

③ 設定完了後は、 [リセット/ESC] キーを押し、通常画面へ戻します。

④ それぞれのプログラム毎に詳細情報が割り当てられている場合は [i] キーを押し、 [8] 、 [2] キーで画面をスクロールすることで確認することが出来ます。

・工場出荷時の設定は「ムコウ」になっています。
・オールクリアを行った場合は「ムコウ」に再設定されます。

外部通信機能の設定

外部通信端末（別売）と作業データ履歴、プログラムデータなどのデータ送受信が可能になります。

設定方法・使用方法

① [クリア] キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲デ ー タ　ツ ウ シ ン
▼　　カ イ シ　　　　　＊ キ ャ ン セ ル
```

② [4][6] キーを押すとカーソルの位置が変わります。カイシに合わせ [セット] キーを押し、確定させます。

```
　デ ー タ　ツ ウ シ ン　　　　　　◀▶
　　＊ カ イ シ　　　　　キ ャ ン セ ル
```

③ [セット] キーを押すと送信・受信の通信待機中の画面表示となります。データ通信を行う場合は下記の画面にしておきます。

```
　デ ー タ　ツ ウ シ ン
　　　　タ イ キ チ ュ ウ
```

④ 通信待機中に外部通信端末からのデータ送信が行われると下記の画面になります。

```
　プ ロ グ ラ ム デ ー タ
　　　　ジ ュ シ ン チ ュ ウ
```

外部通信端末からのデータ送信が完了した場合には下記の画面が表示されます。 [リセット/ESC] キーを押し、通常画面へ戻します。

```
　プ ロ グ ラ ム デ ー タ
　　　　ジ ュ シ ン カ ン リ ョ ウ
```

⑤ 通信待機中に外部通信端末からのデータ受信連絡が入ると下記の画面になります。

```
　ノ リ ツ ケ リ レ キ デ ー タ
　　　　ソ ウ シ ン チ ュ ウ
```

外部通信端末にデータの受信が完了した場合には下記の画面が表示されます。 [リセット/ESC] キーを押し、通常画面へ戻します。

```
　ノ リ ツ ケ リ レ キ デ ー タ
　　　　ソ ウ シ ン カ ン リ ョ ウ
```

便利な機能　機能設定

外部通信機能の設定（続き）

※　受信エラー・送信エラーが発生すると下記の画面が表示されます。
[ﾘｾｯﾄ/ESC] キーを押し、通常画面へ戻していただき、外部通信端末等の状態をご確認下さい。

```
 フ゜ロク゛ラムテ゛ータ
        シ゛ュシンエラー
```

```
 ノリツケリレキテ゛ータ
        ソウシンエラー
```

※　通信待機中の待機時間（約 30 秒）が終了しますと下記の画面が表示されます。
[ﾘｾｯﾄ/ESC] キーを押し、通常画面へ戻していただき、外部通信端末等の状態をご確認下さい。

```
 テ゛ータ　ツウシン
        セツソ゛クエラー
```

・工場出荷時の設定は「キャンセル」になっています。
・オールクリアを行った場合は「キャンセル」に再設定されます。
・データ通信終了後、エラーからの復帰後には自動的に「キャンセル」になっています。
・外部通信端末の使い方は外部通信端末の取扱説明書を参照下さい。

・外部通信端末から送られてくる情報に複数の現場詳細情報がある場合は「プログラム拡張機能の設定」を「ユウコウ」に設定して下さい。
・「ムコウ」のままデータ送信をした場合は、データの受信完了後に設定を　「ユウコウ」にすることで確認することが出来ます。

データの送受信には多少時間がかかります。完了の画面が表示されるまで、他の操作を行わないようにして下さい。

便利な機能　システム設定

システム設定時の数値入力方法

システム設定時に利用する数値入力方法にはカーソルキーを利用した方法と、数字キーを利用した方法の二種類があります。

システム設定一覧

約３秒間長押しします。

コンフィク゛レーション　◀ ▶
キノウセッテイ　＊システムセッテイ

で「 ＊ （カーソル）」を操作し、「システムセッテイ」を選択し、キーで決定します。

で操作することで右図のように画面が切り替わります。

よく使用するシステム設定項目には、値設定変更画面へ直接ジャンプできるショートカットキーもあります。（P10 参照）

▲クロスナカ゛サ　ホセイ
▼　０．０％
（P39 参照）

▲ノリホキュウナカ゛サ（ショキチ）
▼　１０．０ｍ
（P39 参照）

▲クロスサ゛ンリョウ
▼　５０．０ｍ
（P41 参照）

▲リヒ゜ート　ナカ゛サ
▼　０．０ｃｍ
（P41 参照）

▲ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
▼　０．０ｓｅｃ
（P42 参照）

▲リヒ゜ート　ヒカエナカ゛サ
▼　３ｃｍ
（P42 参照）

▲キト゛ウ　ハ゜スワート゛
▼　ハ゜スワート゛　＊＊＊＊
（P43 参照）

▲スタートト゛ウサ　チエンシ゛カン
▼　０．０ｓｅｃ
（P43 参照）

▲ヒツ゛ケセッテイ
▼　２００８／１２／３１
（P44 参照）

▲シ゛コクセッテイ
▼　２３：５９：５９
（P44 参照）

ループ

便利な機能　システム設定

クロス検尺長さの補正率の設定

クロスの種類によっては、設定長さより長く出たり、短く出たりする場合があります。本機は±2.0%以内の 0.2%単位で検尺誤差を補正できます。

補正率の決め方

250cm の設定に対し、糊付実寸が 254cm の場合、検尺誤差は $\frac{254-250}{250} \times 100 = 1.6(\%)$

補正率を-1.6%に設定すれば、ほぼ 250cm に合わせることができます。

補正率の設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲クロスナカ゛サ　ホセイ
▼　　　　　　　　0．0％
```

② キーを押して補正率を設定します。補正率は-2.0%～2.0%まで、0.2%単位で設定できます。

```
 クロスナカ゛サ　ホセイ　　　▲
 　　　　　　　－1．6％　▼
```

③ キーを押すと補正インジケータが点灯し、値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

補正インジケータ

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。このとき設定値が 0 でなければ補正インジケータが点灯し補正中であることを知らせます。

・送り時は補正機能が働きません。
・クロスの種類が変わった際は補正率の再設定またはリセットを行って下さい。そのまま使用すると検尺に誤差が生じる場合があります。

・補正中に キーを押すと、トータル長さと共にインフォメーション画面に補正率が表示されます。
・通常画面から ＋ を同時に押すことでクロス検尺長さの補正値入力画面へショートカットすることが出来ます。

糊補給長さ（初期値）の設定

あらかじめ設定しておいた糊付長さの糊付作業を行うと糊インジケータが「オレンジ」→「赤」へ変わると共にブザーでお知らせする機能です。

糊補給長さの設定

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ノリホキュウナカ゛サ（ショキチ）
▼　　　　　　　　　10．0m
```

② 数字キーを押して長さを設定します。

```
 ノリホキュウナカ゛サ（ショキチ）
 　　　　　　　　　15．0m
```

③ キーを押すと値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。
設定変更画面で キーを押すと工場出荷時の設定値に戻ります。
（工場出荷時の設定値は 10.0mです）

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

・工場出荷時の設定は「10.0m」になっています。
・オールクリアを行った場合は「10.0m」に再設定されます。
・通常画面から ＋ を同時に押すことで糊補給長さの設定値修正する画面となります。
この時に キーを押すと設定値は上記で設定した初期値にリセットされます。
※ ＋ は P28 の糊補給警告を「ソフト」にセットした時のみ設定することが出来ます。

＋　糊補給長さの設定値修正画面

```
 ノリホキュウナカ゛サ
 　　　　　　　15．0m
```

便利な機能　システム設定

糊補給予測機能の流れ

ノーマルモードで糊補給予測機能をお使いになられる際の一連の流れです。

例）　15.0m糊付けを行った時点で警報を鳴らす場合

① 糊補給警告機能を P28 の操作手順に従ってカーソルを「ソフト」に合わせ キーを押します。

```
 ノリホキュウ　ケイコクキノウ　　　◀▶
　　センサー　＊ソフト　　　ムコウ
```

② キーを押し下記の画面にし キーで画面をスクロールします。

```
▲ノリホキュウ　ケイコクキノウ
▼　　センサー　＊ソフト　　　ムコウ
```

③ 残量画面表示設定を P32 の操作手順に従ってカーソルを「ノリ」に合わせ キーを押します。

※残量画面表示を設定することでより使い易くなります。

```
 ザンリョウ　ガメンヒョウジ　　◀▶
　　クロス　　＊ノリ　　　　ナシ
```

④ キーを２回押し、 キーでカーソルを「キノウセッテイ」から「システムセッテイ」へ切り替え キーで確定します。
キーで画面をスクロールし糊補給長さの設定画面へ進みます。

```
▲ノリホキュウナガサ（ショキチ）
▼　　　　　　　　　　１０．０ｍ
```

⑤ 糊補給長さを P39 の操作手順に従って「15.0m」と入力し キーを押します。

```
 ノリホキュウナガサ（ショキチ）
　　　　　　　　　　　１５．０ｍ
```

⑥ キーを 3 回押し、通常画面へ戻ると画面は以下のようになります。

⑦ 糊付作業を行って下さい。15mの糊付長さの糊付作業を行うと糊インジケータが「オレンジ」から「赤」へ切り替わると共に、ブザーが「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴って、糊補給時期が近いことをお知らせします。
速やかに糊補給を行って下さい。

⑧ 補給後、続けて糊付作業を行う場合は + を押し、 キーを押し、初期値へ戻すか、任意の値を入力します。

```
 ノリホキュウナガサ
　　　　　　　　　　　１５．０ｍ
```

⑨ キーを押すと、通常画面に戻り糊補給長さが上記⑧で設定した値となり、糊インジケータが「オレンジ」へと戻りますので、引き続き糊付作業を行って下さい。

便利な機能　システム設定

クロス残量値の設定

本機は糊付作業中のクロスがあとどれくらい残っているかを表示することが出来ます。

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

▲クロスサ゛ンリョウ
▼　　　　　　　　　50．0m

② クロスが 50m原反の場合は キーを押せば、表示が“ 50.0m ”にクリアされ工場出荷時の設定値に戻ります。
（工場出荷時の設定値は 50.0mです）
任意の長さの場合には数字キーを押してクロス残量を設定します。（0～99.9mの範囲で設定可能）

クロスサ゛ンリョウ
　　　　　　　　　50．0m

③ キーを押すと値が確定します。設定値を間違えたときは、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

④ 残量画面表示設定を P32 の操作手順に従ってカーソルを「クロス」に合わせ キーを押します。
※残量画面表示を設定することでより使い易くなります。

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

・クロス残量が 0mになると、それ以降は減算しません。数字には若干の誤差がありますので、目安程度にご利用下さい。
・残量画面表示設定において常に残量が表示されるのはノーマルモードのみです。プログラムモードやリピートモードでは キーを押した時に確認することが出来ます。
・設定の変更にはショートカットキーが存在します。通常画面から ＋ を同時に押すことでクロス残量の設定値入力画面となります。

＋　クロス残量の設定値入力ショートカットキー

クロスサ゛ンリョウ
　　　　　　　　　50．0m

リピート長さの設定

柄リピート頭出しモードを使用する場合のクロスのリピート長さを設定します。リピート長さ（縦リピート長さ）はクロス見本帳やクロスのラベル部分に記載されています。

縦リピートの表示

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

▲リヒ゜ート　ナカ゛サ
▼　　　　　　　　　0．0 cm

② 数字キーを押して長さを設定します。
（0～999ｃmの範囲で設定可能）

リヒ゜ート　ナカ゛サ
　　　　　　　　21．4 cm

③ キーを押すと値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へと戻ります。

設定の変更にはショートカットキーが存在します。通常画面から、 ＋ を同時に押すことでリピート長さの設定値入力画面となります。

リピート長さの設定値入力ショートカットキー

リヒ゜ート　ナカ゛サ
　　　　　　　　0．0 cm

便利な機能　システム設定

糊供給時間の設定

ビームセンサーが作動した時やソフトにより糊補給長さに達した時に糊を自動補給するポンプの作動時間を設定します。工場出荷時やオールクリアを行った時は0.0秒になっていますので糊は補給されません。必ず時間設定を行って下さい。

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
▼　　　　　　　　　0．0sec
```

② 数字キーを押して時間を設定します。
（0～99.9秒の範囲で設定可能）

```
　ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
　　　　　　　　　10．0sec
```

③ キーを押すと値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

・供給時間の設定にはキー入力による直接入力の他にも、学習機能による時間設定方法があります。学習機能による時間設定方法はP52以降を参照下さい。
・糊供給時間の上限は99.9秒ですが、最初は短めの時間設定にしておくと糊があふれ出す等の事故を防げます。糊の種類や粘度、気温等によって、同じ供給時間に対する実際の供給量は異なりますので、実際に糊を供給しながらの時間設定をおすすめします。
・短めの時間設定の場合でも、一度の供給で糊量警告ランプが消灯するだけの量は供給して下さい。供給後、糊量警告ランプが２秒以上消灯しない限り、次の糊供給は行われません。
・設定の変更にはショートカットキーが存在します。通常画面から、 + を同時に押すことで糊供給時間の設定値入力画面となります。

```
ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
　　　　　　　　0．0sec
```

リピート控え長さの設定

柄リピート頭出し機能の「リピート控え長さ」値を変更できます。

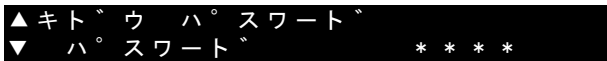
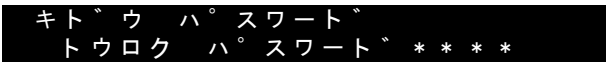
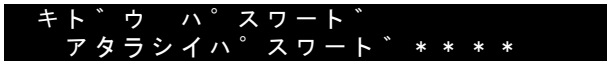
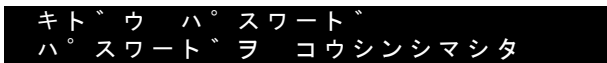
① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲リヒ゜ート　ヒカエナカ゛サ
▼　　　　　　　　　　3cm
```

② キーを押してリピート控え長さを設定します。設定値は０cm～99cmまで、１cm単位で設定できます。

```
　リヒ゜ート　ヒカエナカ゛サ　　▲
　　　　　　　　　　3cm　▼
```

③ キーを押すと値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

・数値は０～99cmまでの任意の値を設定できますが、通常 2～5cmの範囲でご利用下さい。
・工場出荷時の設定値は「3」cmになっています。
・オールクリアを行った場合は「3」cmに再設定されます。

便利な機能　システム設定

暗証番号の変更

パスワードロック（P33 参照）を有効とすると、起動時にパスワードを入力要求することが出来ます。パスワードは下記の手順で変更することが出来ます。

パスワードの変更方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲キトﾞウ　ハﾟスワードﾞ
▼　ハﾟスワードﾞ　　　　＊＊＊＊
```

② 変更前のパスワードを入力し キーを押します。

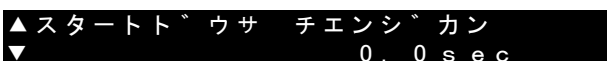
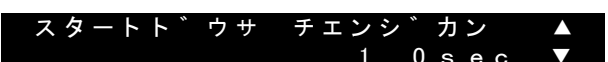
```
キトﾞウ　ハﾟスワードﾞ
　トウロク　ハﾟスワードﾞ　＊＊＊＊
```

③ 新しく登録するパスワードを数字キーとピリオドキーを４文字で組み合わせ、入力し キーを押します。

```
キトﾞウ　ハﾟスワードﾞ
　アタラシイハﾟスワードﾞ　＊＊＊＊
```

④ パスワード入力が完了すると下記の表示が５秒間表示され、もとの画面へ戻ります。

```
キトﾞウ　ハﾟスワードﾞ
ハﾟスワードﾞヲ　コウシンシマシタ
```

⑤ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

パスワードを忘れてしまった場合にはご購入された販売店、または弊社までご相談下さい。

スタート動作遅延時間の設定

糊付け作業開始時にスタートキーを押した後、ローラーが回転するまでの時間を 0.0～2.0 秒の間で変更することが出来ます。

スタート動作遅延時間の設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲スタートトﾞウサ　チエンシﾞカン
▼　　　　　　　　　0．0sec
```

② キーを押して時間を設定します。（0.0～2.0 秒の範囲で設定可能）

```
スタートトﾞウサ　チエンシﾞカン　▲
　　　　　　　　　1．0sec　▼
```

③ キーを押すと値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

④ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

スタート動作遅延時間は糊付機の操作に不慣れな方などを対象とした補助機能です。状況に応じて設定して下さい。

・工場出荷時の設定は「0.0 秒」になっています。
・オールクリアを行った場合は「0.0 秒」に再設定されます。

便利な機能　システム設定

日付の設定

操作ボックスの日付を設定します。

日付の設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ヒヅケセッテイ
▼            2008/ 12 / 31
```

② 任意の数字キーを選択し キーを決定します。設定値を間違えた場合は キーを押すと 1 文字も戻りますので、正しい値を入力して下さい。

```
 ヒヅケセッテイ
             2008/ 12 / 31
```

③ 年→月→日を入力し キーを押すと①の画面に戻ります。
※入力を完了するときは最後まで入力してから キーを押して下さい。

設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

1 カ月以上、操作ボックスの電源を入れなかった場合、日付がリセットされることがあります。

日付や時刻はオールクリアを行ったとしてもリセットされません。

時刻の設定

操作ボックスの時刻を設定します。

時刻の設定方法

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

```
▲ジコクセッテイ
▼                 23: 59 : 59
```

② 任意の数字キーを選択し キーを決定します。設定値を間違えた場合は キーを押すと 1 文字も戻りますので、正しい値を入力して下さい。

```
 ジコクセッテイ
                  23: 59 : 59
```

③ 時間→分→秒を入力し キーを押すと①の画面に戻ります。
※入力を完了するときは最後まで入力してから キーを押して下さい。

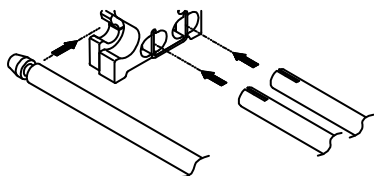
設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

1 カ月以上、操作ボックスの電源を入れなかった場合、時刻がリセットされることがあります。

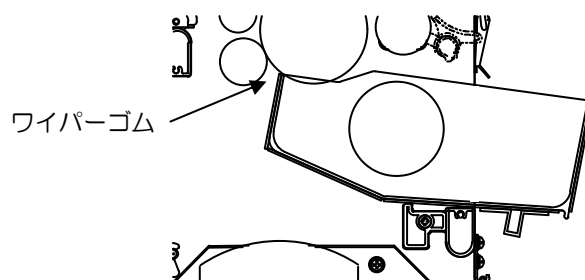
日付や時刻はオールクリアを行ったとしてもリセットされません。

便利な機能　収納機能･ワイパーゴム

原反芯棒・テンションバーの収納

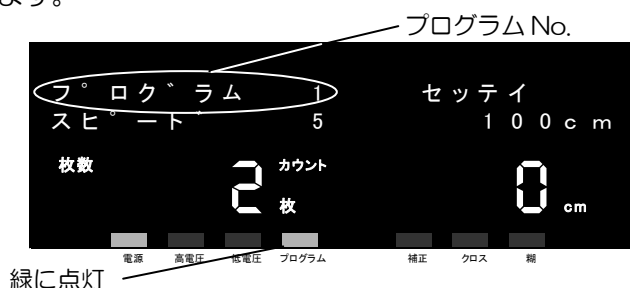
第２本体フレームには付属品の原反芯棒・テンションバーを収納することができます。

第２本体を持つ際には、収納した原反芯棒やテンションバーを絶対に持たないで下さい。落下し破損やケガの恐れがあります。

ワイパーゴム

清掃時には、糊箱を若干引き出し、ワイパーゴムを糊付ローラーに当てながら空運転を行うと糊付ローラーに付着している糊の粗落としが出来ます。

プログラム運転機能

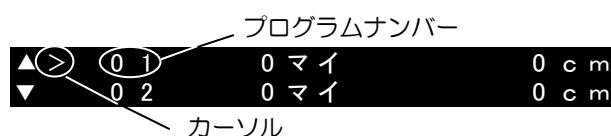
予め長さと枚数の組み合わせ（プログラム）を 99 件まで入力してメモリーに蓄え、必要なメモリーデータを呼び出して糊付作業ができます。

操作手順１　運転モードの切替

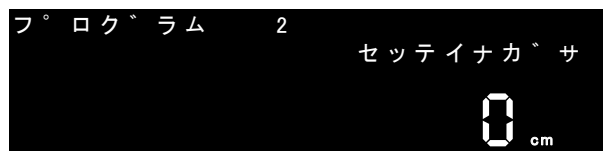
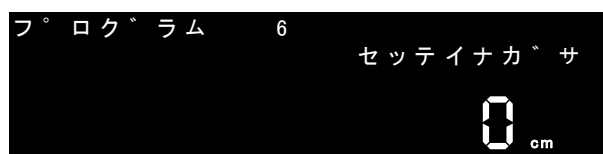
電源投入直後は、最後に使用した運転モードの設定になっていますので ＋ を押してプログラムモードに切り換えます。
プログラムモード動作中は、サブ画面にプログラム No.が表示され、プログラムインジケーターが点灯します。

操作手順２　プログラムの入力

例として、下表のようなデータ設定を行う場合について説明します。

NO.	1	2	3	4	5
長さ	100	250	200	170	300
枚数	2	1	3	5	4

① プログラムモードの画面で を押すと登録プログラムの呼出画面になります。

② でカーソルを操作し、登録するプログラム No.を選び キーを押します。

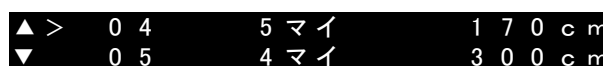
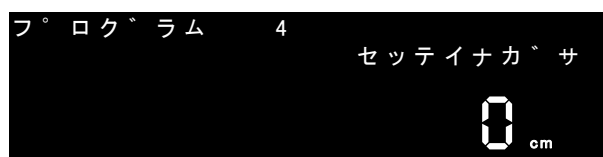
③ 長さを入力します。 と押すと表示部が” 100cm” の点滅表示になり、 キーを押すと表示が点灯に変わり確定します。同時に枚数表示部が” 0枚” と点滅し、入力待ちになります。

④ 枚数を入力します。 、 と押すと表示が” 設定２枚” の点滅表示→点灯表示に変わり、データが確定します。確定後、プログラム No.表示は”2”に変わり、プログラム No.2 の設定長さ入力待ちになります。
（自動的に次の No.の入力画面へ切り替わります）

⑤ ②～④の手順を繰り返し、No.5 まで入力します。入力が終われば、No.6 の設定長さ入力待ち状態となりますので キーを押し通常画面に戻します。

操作手順３　プログラムの訂正

■入力途中での訂正

枚数入力を入力し確定する前に長さ間違いに気づいた場合、 キーを押すと長さ入力ができる状態に戻せます。

■既に入力したプログラムの訂正

① 登録プログラムの呼出画面での、 で、修正するプログラム No.を選び キーを押します。

② 表示しているプログラムの設定長さ部分が点滅し、長さ訂正が出来る状態になります。
（この時、以前の値は表示されません）

プログラム運転機能

■既に入力したプログラムの訂正　～続き～

③ 訂正後の長さを入力します。 を押すと設定枚数が点滅し、枚数入力できる状態になりますので、枚数を入力して下さい。

④ 入力が終われば、No.5 の設定長さ入力待ち状態の時に キーを押して通常画面に戻します。

・登録プログラムの呼出画面で キーは押し続けると高速送りとなります。
・設定長さを” 0 ” cmに設定した場合、通常画面へ戻ります。
・プログラムモードでは設定枚数を”0枚”に設定することはできません。
・プログラム運転機能とリピート頭出し機能の同時使用はできません。
・プログラムモードで動作している場合は、残量表示機能「クロス」や「ノリ」にしていても残量は表示されません。残量は キーを押して確認して下さい。

操作手順４　糊付作業

入力したプログラムを呼び出しながら糊付作業を行います。プログラム呼び出し以外の手順は、ノーマルモードの場合と同じです。

① を押して、これから糊付を行うプログラムNo.を選択し、 キーを押します。
キーを押した時点で機械は糊付待機状態となります。

▲＞	01	2マイ	100cm
▼	02	1マイ	250cm

⇕

▲＞	02	1マイ	250cm
▼	03	3マイ	200cm

⇕

▲＞	03	3マイ	200cm
▼	04	5マイ	170cm

② キーを押すと糊付作業を開始します。設定値に到達すると機械は停止し、設定枚数表示が１枚減り”残り１枚”となります

③ と押すと２枚目の糊付を開始します。この手順を繰り返し、設定枚数まで糊付作業を行うとブザーが鳴って停止します。

④ キーを押すと表示は次の No.に切り替わります。以降、同様の手順で糊付作業を行って下さい。最後の No.の糊付作業が終了すると、 を押してもブザーが鳴るだけで運転しません。

糊付済みマークのチェックを有効とするとプログラムの作業終了後に、下図のようにプログラム番号にチェックマークが表示されます。(P35 参照)

▲＞	✓01	2マイ	100cm
▼	02	1マイ	250cm

柄リピート頭出し機能

柄リピート頭出し機能とは？

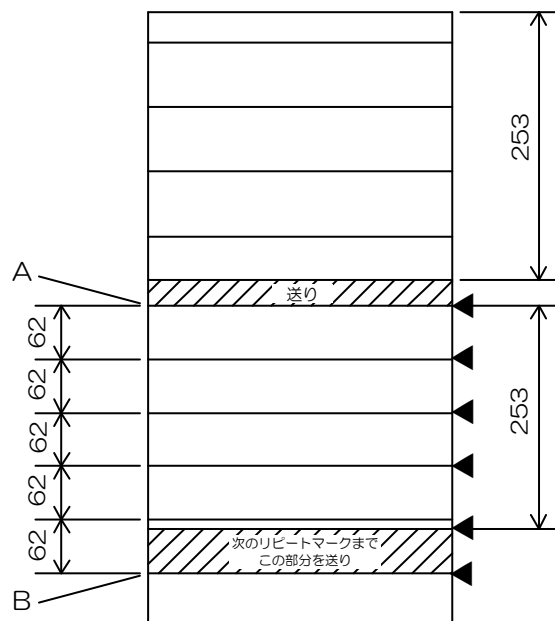
柄リピート頭出し機能は、これまで作業者がクロスに記入されたリピートマークに目を凝らしながら「送りキー」で送っていた作業を、「頭出しキー」を押すだけで行うことが出来る機能です。

【リピート長さが 62cm のクロスを 253cm 糊付する場合】

本来、原反の先端が柄のどの部分に位置しているかはわからないので、普通に 253cm を糊付けして、その後クロスのリピートマークの位置まで送りキーで送ってからカットします。（図のAの位置）
これでクロスの天井部分が柄頭になります。

次に 2 枚目を糊付けするわけですが、リピートがあるので、柄頭をそろえる必要があります。
従来の場合、1 枚目と同じように 253cm を普通に糊付し、その後送りキーでリピートマークの位置まで送ってカットしていました。
（図のBの位置）

この「送りキーで送る長さ」は、リピート長さと設定長さから決まる一意の長さです。そこで予め入力しておいたリピート長さから送りキーに必要な長さを自動的に計算し、頭出しキーを押すことによって、この長さだけ自動的に送りを行うのが「柄リピート頭出し機能」です。

頭出し長さの計算は、下記の式によって行います。
（例の場合は 54cm になります。）

リピート控え長さとは？

本機はクロスの検尺精度に対して十分配慮していますが、クロスの種類や条件によっては、若干の誤差を生じる場合があります。
柄リピート頭出し機能の使用中、検尺精度のばらつきによってクロスが長く出過ぎた場合、頭出し運転時にリピートマークを通り越してしまう恐れがあります。このようなことが無いように、理論上求められる頭出し長さからある一定長さを差し引いた長さを頭出し長さとして計算し表示しています。こうすることによって、常にリピートマークの直前で停止するようになるため、微調整して位置合わせしやすくなります。

$$\left(\left(\frac{\text{設定長さ}}{\text{リピート 長さ}} \right)_{\text{小数点以下切上}} \times \text{リピート 長さ} \right) - \text{設定長さ} - \text{リピート 控え長さ} = \text{頭出し 長さ}$$

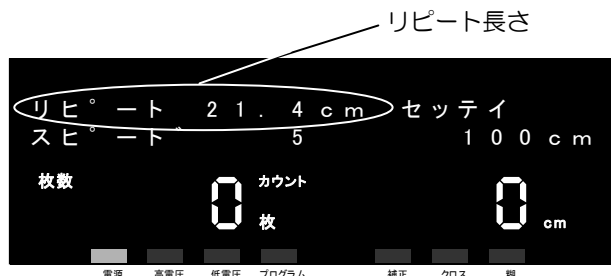
式　頭出し長さの計算式

工場出荷時には、リピート控え長さは「3cm」に設定されています（理論上の位置より常に 3cm 手前で停止する仕様になっています）が、この値はユーザーが変更することが可能です。
※変更手順は P42 を参照下さい。

・リピート控え長さは 0cm～99cm まで設定可能ですが、通常は 2cm～5cm の範囲内で設定下さい。
・リピート控え長さが短すぎると、頭出し運転時にリピートマークを通り越す場合があります。

柄リピート頭出し機能

操作手順１　運転モードの切替

電源投入直後は、最後に使用した運転モードの設定になっていますので ＋ を押して柄リピート頭出しモードに切り換えます。

・リピート頭出し機能とプログラム運転機能の同時使用はできません。
・リピートモードで動作している場合は、残量表示機能「クロス」や「ノリ」にしていても残量は表示されません。残量は キーを押して確認して下さい。

操作手順２　リピート長さの設定

糊付するクロスのリピート長さを設定します。リピート長さ（縦リピート長さ）はクロス見本帳やクロスのラベル部分に記載されています。

縦リピートの表示

① キーを押して、設定変更画面へ進みます。

▲リヒ゜ート　ナカ゛サ
▼　０．０ｃｍ

② 数字キーを押して長さを設定します。
上記の縦リピートの表示より 21.4 と入力します。（0～999cmの範囲で設定可能）

リヒ゜ート　ナカ゛サ
２１．４ｃｍ

③ キーを押すと値が確定します。
設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

設定の変更にはショートカットキーが存在します。通常画面から、 ＋ を同時に押すことでリピート長さの設定値入力画面となります。

＋　リピート長さの設定値入力ショートカットキー

リヒ゜ート　ナカ゛サ
０．０ｃｍ

柄リピート頭出し機能

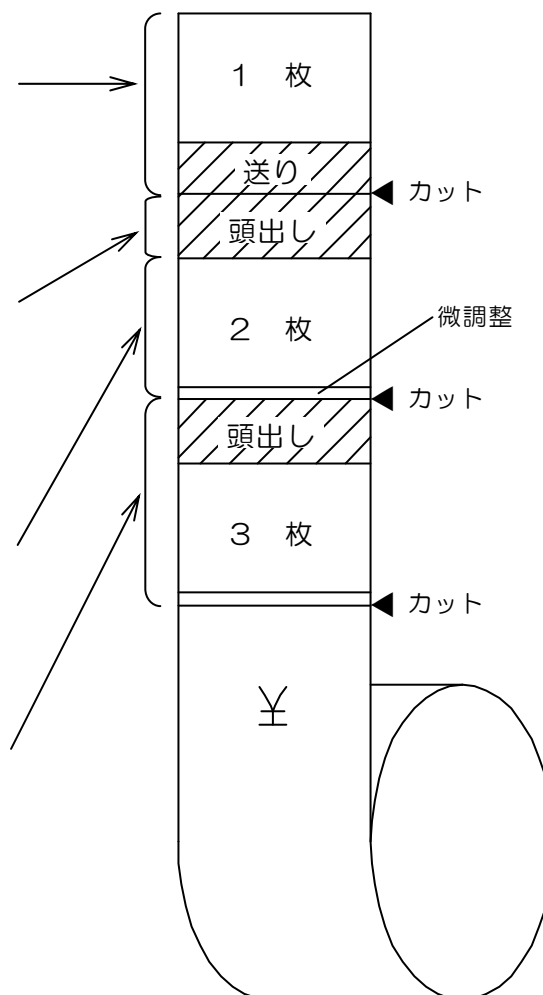
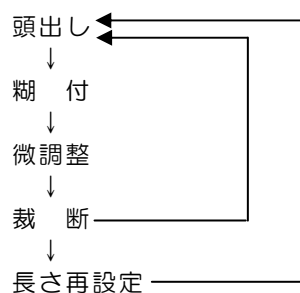
操作手順３　糊付作業の開始（正巻原反の場合）

通常の正巻き原反（クロスの天が奥）の場合は、次のような手順で作業となります。
※長さと枚数の入力等はノーマルモードと同じです。P13 を参照下さい

① 長さと枚数の入力を行い、１枚目の糊付を行います。設定値で停止したら、キーでリピートマークの位置までクロスを送ってカットします。

② キーを押します。
補助表示部は計算された頭出し長さに変わり頭出し運転がスタートします。
表示は減算されてゆき、頭出しが完了すれば表示は〃残り0cm〃になって停止します。

③ ２枚目の糊付を行います。
、と押して２枚目の糊付を行います。事前に頭出しを行っていますので、設定値に到達して停止したときには、リピートマークは目前にあります。インチングで微調整してカットします。

④ 以降②、③の手順を繰り返します。

続けて違う長さを糊付する場合は、クロスをカットした後、頭出しを行う前に長さを再設定して下さい。
頭出し長さは設定値から計算しますので、頭出しを行った後で長さを変更した場合には頭出し位置が大きく狂ってしまいます。

柄リピート頭出し機能

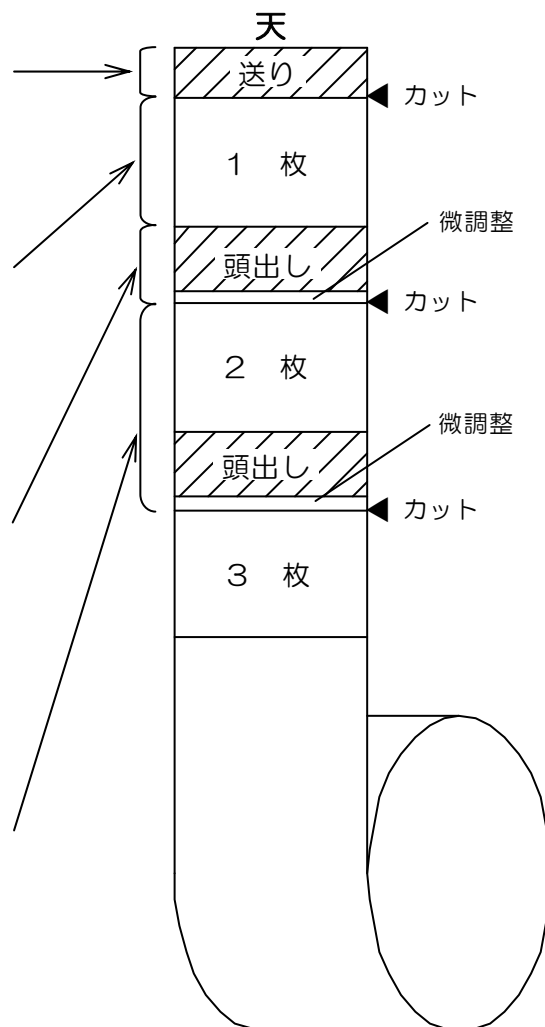
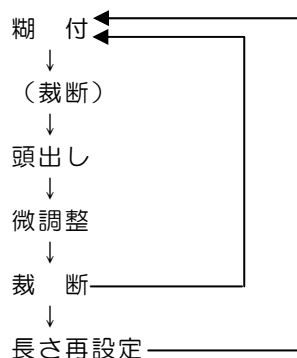
操作手順４　糊付作業の開始（逆巻原反の場合）

通常とは巻きが逆の原反（クロスの天が手前）の場合は、次のような手順となります。
※長さと枚数の入力等はノーマルモードと同じです。P13 を参照下さい。

① 長さと枚数の入力を行います。
続いて、［送り］キーでリピートマークの位置までクロスを送ってカットします。

② １枚目の糊付を行います。
設定値で停止したら、クロスをカットします。
（次の柄頭までの長さを残す場合は、ここでカットしなくてもかまいません。）

③ ［頭出し］キーを押します。
画面表示は計算された頭出し長さに変わり頭出し運転がスタートします。
表示は減算され、頭出しが完了すれば表示は〝残り 0cm〟になって停止します
停止したときには、リピートマークは目前にありますので、送りキーで微調整してカットします。

④ 以降②、③の手順を繰り返します。

続けて違う長さを糊付する場合は、頭出しを行った後、糊付を行う前に長さを再設定して下さい。
頭出し長さは設定値から計算しますので、頭出しを行った後で長さを変更した場合には頭出し位置が大きく狂ってしまいます。

糊の自動供給機構　ビームセンサー式の選択

本機は２種類の糊補給警告機能を備え、糊自動撹拌供給機「プラス１シリーズ」や糊供給ポンプ「ノリポン」との併用では、糊が減ってくると自動的に糊を補給すことが出来ます。

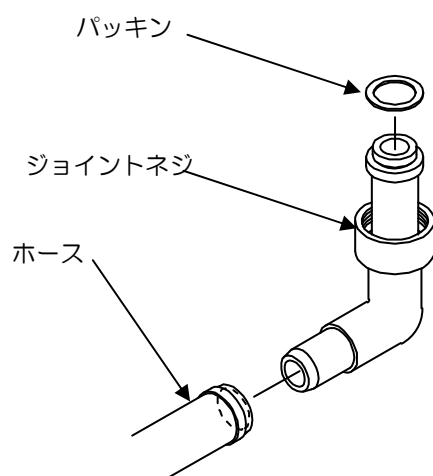
操作手順１　糊付機とポンプの接続

糊供給を行うためには、本機の他に次のものが必要となります。

■ 糊供給ジョイント（延長パイプ付）（別売）　品番　11-1778
■ 糊供給ポンプ　（別売）　下記いずれかの製品
・糊自動撹拌供給機　「プラス1リンク」　品番　11-6323
・糊自動撹拌供給機　「PLUS1スムース」　品番　11-6325
・自動糊ポンプ　「ノリポン」　品番　11-6321
※上記以外の「糊自動撹拌供給機／プラス1シリーズ」も使用可能です。

① 糊箱の底についている取付穴プラグを外し、糊供給ジョイントのノズルをねじ込みます。

② プラス１リンクまたはノリポンのホース先端に糊供給ジョイントを取り付け、付属のホースバンドで固定します。

③ 本体に糊箱をセットし、糊供給ジョイントをノズルにねじ込みます。

④ サービスコンセントに糊供給機の電源プラグを差し込みます。

・電源プラグを差し込む前に、糊供給機の「切換スイッチ」と本機の電源スイッチが「OFF」になっていることを確認して下さい。スイッチが入ったまま電源プラグを差し込むとポンプが作動して糊があふれ出す恐れがあります。
・機械に付いている電源コンセントは、当社の糊自動撹拌供給機・自動糊ポンプ専用です。他の電気機器を接続しないで下さい。
火災の原因となります。
・ビームセンサーは糊箱の液面高さを検知していますので機械が傾斜していると正常に動作しません。必ず水平に設置して使用下さい。
・現場の電源状態が悪く、低電圧ランプが点灯している場合、糊の自動供給はできません。

糊の自動供給機構　ビームセンサー式の選択

操作手順２　糊補給警告機能の設定

P28 を参考に「センサー」に設定して下さい。
工場出荷時やオールクリアした場合は「ムコウ」になっています。

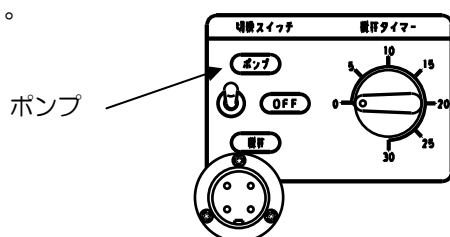
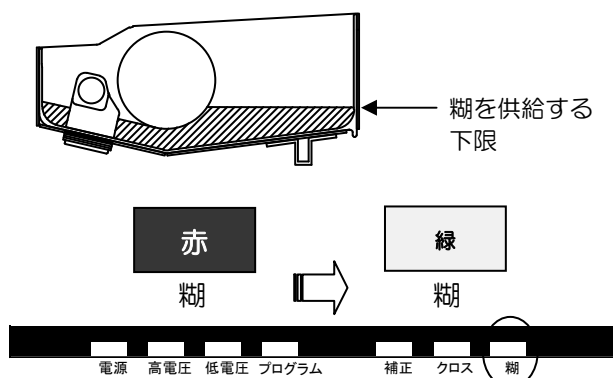
操作手順３　ビームセンサーの取り付け

P28 の取り付け要領に従って、ビームセンサーを取り付けて下さい。ビームセンサーが取り付けられていないと糊補給警告機能の「センサー」は使用できません。

操作手順４　糊供給時間の設定

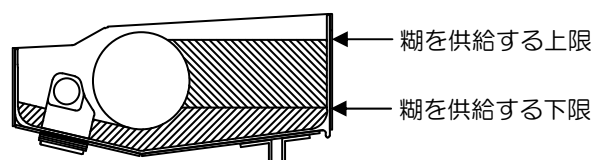
ビームセンサーが作動した場合に糊を供給する時間を設定します。工場出荷時やオールクリアした場合は０秒になっていますので糊が供給されません。必ず時間設定を行って下さい。

■学習機能による時間設定

① 空の糊箱をセットして本機の電源を入れ、糊供給機の切り換えスイッチを「ポンプ」側にします。

② 糊供給を開始する下限の糊量を決めます。
割込みスイッチで糊付機を運転します。「手動」キーを押すと糊を供給します。供給する際は割込みキーを押しスピード『H』で運転しながら行います。糊インジケータが「赤」から「緑」へ切り替わったら再度「手動」キーを押し、糊の供給を止めて下さい。

③ 操作パネルの［i］＋［9］を押して、糊補給長さの設定モードに入ります。設定モードに入るとサブ表示画面に現在の設定秒数が表示されます。

```
ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
            0．0sec
```

④ 機械を割込みキーで運転しながら［手動］キーを押して糊を上限まで入れます。設定値はキーが ON になっている間の秒数をカウントしますので、上限まで糊が入れば再度キーを押して OFF にします。ポンプが停止して表示部は設定時間の表示となります。

```
ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
           12．3sec
```

※糊は運転時にあふれない程度まで入れて下さい。

⑤ ［セット］キーを押すと設定時間が確定され糊補給長さの設定モードを終了します。

・供給時は糊箱全体に糊が行き渡るように様子を見ながら糊を入れて下さい。一度に入れ過ぎると糊があふれ出す恐れがあります。
・タイマー設定値は工場出荷時には0秒に設定されており0秒からカウントします。それ以外は最後に設定した設定値からの加算となります。0秒から設定する場合は［5］キーを押し設定値をリセットして下さい。

・糊供給時間の上限は 99.9 秒ですが、最初は短めの時間設定にしておくと糊があふれ出す等の事故を防げます。糊の種類や粘度、気温等によって、同じ供給時間に対する実際の供給量は異なりますので、実際に糊を供給しながらの時間設定をおすすめします。
・短めの時間設定の場合でも、一度の供給で糊量警告ランプが消灯するだけの量は供給して下さい。供給後、糊量警告ランプが 2 秒以上消灯しない限り、次の糊供給は行われません。

糊の自動供給機構　ビームセンサー式の選択

操作手順４　糊供給時間の設定

■キー入力による時間設定

① P42 を参考に数字キーを押して時間を設定します。（0～99.9 秒の範囲で設定可能）

```
ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
              10．0sec
```

② キーを押すと値が確定します。設定値を間違えた場合は、この時点で キーを押すと設定変更画面に変わり、再入力が出来ます。

③ 設定完了後は、 キーを押し、通常画面へ戻します。

操作手順５　糊付作業の開始

糊の自動供給は操作パネルの「糊供給切替スイッチ」を操作して行います。パネルのスイッチと動作は次の通りです。

■手動

「ON」にしている間（LED 点灯）、糊供給機から糊が供給されます。

一度押すと「ON」、もう一度押すと「OFF」になります。

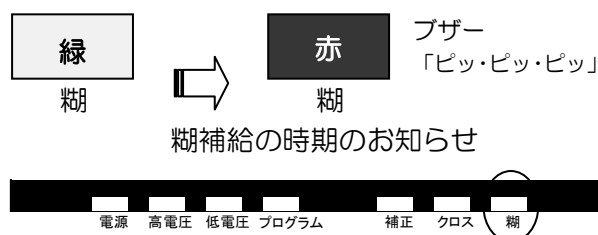
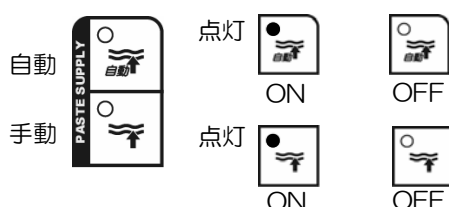
■自動

「ON」になっていると（LED 点灯）、糊検知センサーからの糊切れ情報に連動して糊供給機のポンプが「ON・OFF」し、糊を自動的に供給します。

一度押すと「ON」、もう一度押すと「OFF」になります。

① キーを押して、自動供給を「ON」にして糊付作業を行います。

② 糊が減ってくると糊補給センサーが作動し、糊インジケータが「緑」から「赤」へ切り替わり警告ブザーが鳴ります。これと同時に糊供給機のポンプが自動的に作動し、予め設定しておいた時間だけ糊が供給されます。

糊補給の時期のお知らせ

③ 作業が終われば、再度 キーを押して、自動供給を「OFF」にします。（LED が消灯します。）

休憩時間や昼休みなどで糊付機の側を離れる時やクロス交換あるいは第 1 本体の掃除する時に上部フレームを開く際には必ず キーを「OFF」にして下さい。センサーが誤作動し、糊があふれ出す等の事故を防ぎます。

・糊供給機のポンプが作動した際に操作パネルの表示が一瞬消えるような場合は、電源状態を確認して下さい。
電源の延長コードを長く引き回している場合は自動供給ができない事があります。

・安全のため糊供給を一度行うと、次回は糊付機を少しでも運転しない限り、ビームセンサーが再度反応しても2度目の糊供給は行わない設計になっています。ビームセンサーの作動確認や供給時間の設定などの際は注意して下さい。送り等で少しでも運転を行えば解除できます。

糊の自動供給機構　ソフト式の選択

例）糊粘度「7,000ｃP」、糊厚調整の目盛り「2.0」で糊付作業を行う場合

操作手順１　糊付機とポンプの接続

P52 を参考に糊付機とポンプを接続して下さい。

操作手順２　糊補給警告機能の設定

P28 を参考に「ソフト」に設定して下さい。
工場出荷時やオールクリアした場合は「ムコウ」になっています。

```
ノリホキュウ　ケイコクキノウ　　◀▶
　センサー　＊ソフト　　ムコウ
```

操作手順３　残量画面表示設定

残量画面表示設定を P32 の操作手順に従ってカーソルを「ノリ」に合わせ キーを押します。

※残量画面表示を設定するとより使い易くなります。

```
サ゛ンリョウ　カ゛メンヒョウシ゛　◀▶
　クロス　　＊ノリ　　　ナシ
```

操作手順４　糊補給長さの設定

P56 の表に基づいて糊補給長さを設定します。
糊粘度「7,000ｃP」、糊厚調整の目盛り「2.0」ということから「14.1」ｍと設定します。

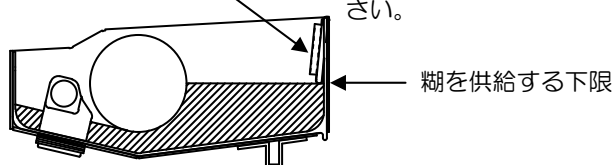
```
ノリホキュウナカ゛サ（ショキチ）
　　　　　　　　14．1ｍ
```

操作手順５　糊供給時間の設定

糊供給を開始する下限の糊量、下限の糊量から上限まで糊を供給する糊供給時間を設定して下さい。

① 糊供給を開始する下限の糊量を供給します。供給する際は割込みキーを押しスピード『H』で運転しながら行います。

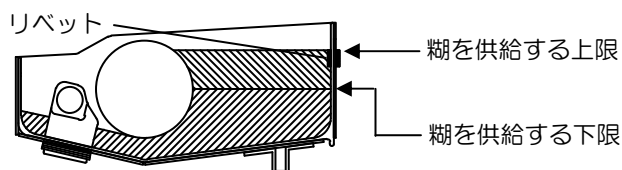
カットテープガイドの幅が狭い方が縦方向になる向きで、図のように取付けます

糊の液面がカットテープガイドの底面までくるように糊を入れて下さい。

② 操作パネルの ＋ を押して、糊補給長さの設定モードに入ります。設定モードに入るとサブ表示画面に現在の設定秒数が表示されます。

```
ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
　　　　　　　　0．0sec
```

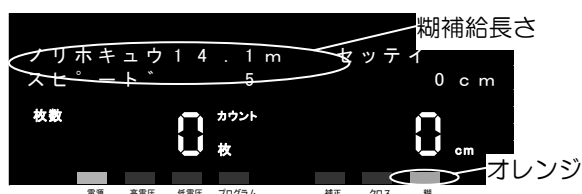
③ 機械を割込みキーで運転しながら キーを押して糊を上限まで入れます。上限はリベットが隠れるまでを目安として下さい。設定値はキーが ON になっている間の秒数をカウントしますので、上限まで糊が入れば再度キーを押して OFF にします。ポンプが停止して表示部は設定時間の表示となります。

```
ノリホ゜ンフ゜　サト゛ウシ゛カン
　　　　　　　　12．3sec
```

リベット
糊を供給する上限
糊を供給する下限

操作手順６　糊付作業

① キーを押して、自動供給を「ON」にして糊付作業を行います。

② 糊付作業を行って下さい。14.1ｍの糊付長さの糊付作業を行うと糊インジケータが「オレンジ」から「赤」へ切り替わると共に、ブザーが「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴って、操作手順５で設定した秒数だけ糊補給が行われます。

③ 糊補給が完了しましたら糊インジケータは「赤」から「オレンジ」へ切り替わり、画面の糊補給長さはリセットされます。
引き続き糊付作業を行って下さい。

糊の自動供給機構　ソフト式の選択　※参考資料

糊補給長さの設定値の目安

● P52の糊供給機と連動で使用する場合の糊補給長さ設定値の目安

糊粘度	糊厚調整ダイヤルの目盛		
	1.0	2.0	3.0
4,000 cP	20.4 m	14.9 m	11.8 m
5,000 cP	19.9 m	14.6 m	11.6 m
6,000 cP	19.3 m	14.4 m	11.4 m
7,000 cP	18.8 m	14.1 m	11.2 m
8,000 cP	18.4 m	13.8 m	11.1 m
9,000 cP	17.9 m	13.6 m	10.9 m
10,000 cP	17.5 m	13.3 m	10.7 m
11,000 cP	17.1 m	13.1 m	10.6 m
12,000 cP	16.7 m	12.8 m	10.4 m

例）糊粘度「7,000ｃP」、糊厚調整の目盛り「2.0」で糊付作業を行う場合
　糊補給長さは「14.1m」と設定して下さい。

・上記の数値は目安です。ポンプの種類や使用期間による劣化等で数値は変動します。
・糊供給時は割込みキーを押しスピード『H』で運転しながら糊箱全体に糊が行き渡るように様子を見ながら糊を入れて下さい。

糊粘度の目安

● 糊の粘度（気温：20℃、水道水を使用）

希釈率		40%	50%	60%	70%
水量		7 L	9L	11L	13L
糊の種類	βノーリNEO	17,000 cP	11,000 cP	8,000 cP	6,000 cP
	βノーリNEO G	19,000 cp	12,000 cP	8,500 cP	6,500 cP
	アミノール	17,000 cP	11,000 cP	8,900 cP	6,500 cP
	ルーアマイルド	13,200 cP	10,000 cP	7,500 cP	4,700 cP

ウォールボンド	12,000 cP

※ウォールボンドについては原液の粘度を示しています。

・上記の数値は目安です。ポンプの種類や使用期間による劣化等で数値は変動します。

・粘度は使用環境によって数値が変動します。

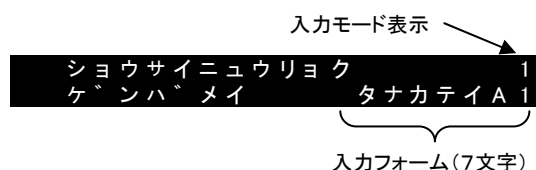
詳細情報の登録　文字入力方法

詳細情報の登録

本機には現場名、部屋名、箇所名、クロス品番を文字入力する機能があります。

文字入力について

文字入力は
- ・数字入力　（1,2,3,・・・）　表示：1
- ・カナ入力　（ア,イ,ウ,・・・）　表示：ア
- ・英字入力　（A,B,C,・・・）　表示：A

の３種類の入力モードを使用出来ます。

文字を入力する

例）「Mテイ　ニシ５」と入力するとき

① キーを押し、入力モードを英字入力にします。（入力モード表示は「A」）

② キー（１回）　→　「M」

例）「Mテイ　ニシ５」と入力するとき　～続き～

③ キーを押し、入力モードをカナ入力にします。（入力モード表示は「ア」）

④ キー（４回）　→　「テ」

⑤ キー（２回）　→　「イ」

⑥ キーで文字を送ります。→　「スペース」

⑦ キー（２回）　→　「ニ」

⑧ キー（２回）　→　「シ」

⑨ キーを押し、入力モードを数字入力にします。（入力モード表示は「１」）

⑩ キー（１回）　→　「5」

⑪ キーを押すと入力した文字が確定します。

文字入力時のテンキーの割り当てについて

キー	数字入力	カナ入力	英字入力
1	1	マ→ミ→ム→メ→モ	P→Q→R→S
2	2	ヤ→ユ→ヨ→ャ→ュ→ョ	T→U→V
3	3	ラ→リ→ル→レ→ロ	W→X→Y→Z
4	4	タ→チ→ツ→テ→ト	G→H→I
5	5	ナ→ニ→ヌ→ネ→ノ	J→K→L
6	6	ハ→ヒ→フ→ヘ→ホ	M→N→O
7	7	ア→イ→ウ→エ→オ→ァ→ィ→ゥ→ェ→ォ	
8	8	カ→キ→ク→ケ→コ	A→B→C
9	9	サ→シ→ス→セ→ソ	D→E→F
0	0	ワ→ヲ→ン	
.	゛→゜→／→ー→．	゛→゜→／→ー→．	゛→゜→／→ー→．

キー：入力モードの切替（１（数字）→ア（カナ）→A（英字））

キー：一文字消去して一文字戻る。

キー：一文字送る。
七文字目で　キーを押すと文字入力画面から選択画面へ戻ります。

詳細情報の登録　詳細情報の入力

詳細情報の入力

詳細情報の登録　詳細情報の入力

現場名の入力

① キーを押して、現場名入力画面へ進みます。

```
ショウサイニュウリョク          1
ケ゛ンハ゛メイ          ＊＊＊＊＊＊＊
```

② Ｐ57 の文字入力方法に従って文字を入力します。

```
ショウサイニュウリョク          1
ケ゛ンハ゛メイ          Ｍテイ　ニシ5
```

③ ７文字目で キーを押し、確定します。

箇所名の入力

① キーを押して、箇所名入力画面へ進みます。

```
ショウサイニュウリョク          1
カショメイ          ＊＊＊＊＊＊＊
```

② Ｐ57 の文字入力方法に従って文字を入力します。

```
ショウサイニュウリョク          1
カショメイ          カヘ゛　ニシ
```

③ ７文字目で キーを押し、確定します。

部屋名の入力

① キーを押して、部屋名入力画面へ進みます。

```
ショウサイニュウリョク          1
ヘヤメイ          ＊＊＊＊＊＊＊
```

② Ｐ57 の文字入力方法に従って文字を入力します。

```
ショウサイニュウリョク          1
ヘヤメイ          リヒ゛ンク゛
```

③ ７文字目で キーを押し、確定します。

クロス品番の入力

① キーを押して、クロス品番入力画面へ進みます。

```
ショウサイニュウリョク          1
クロスヒンハ゛ン          ＊＊＊＊＊＊＊
```

② Ｐ57 の文字入力方法に従って文字を入力します。

```
ショウサイニュウリョク          1
クロスヒンハ゛ン          ＴＹ－1010
```

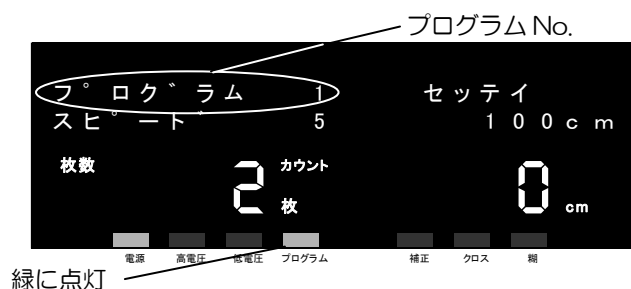
③ ７文字目で キーを押し、確定します。

詳細情報の登録　詳細情報の入力

プログラムモードで使用する場合

① ＋ キーを押して運転モードをプログラムモードに切り換えます。

② P36 の操作手順に従って、プログラム拡張機能を有効にし通常画面に戻ります。

③ 通常画面でプログラムＮｏ．を確認して下さい。下図のように表示されている場合はプログラムＮｏ．１の詳細情報を登録します。

④ P58 以降の操作手順に従って、詳細情報を入力します。

⑤ 別のプログラムに詳細情報を登録する場合はＰ46 以降の操作手順に従って、プログラムＮｏ．を変更して下さい。

プログラム拡張機能が「ムコウ」の場合はノーマルモードで登録した詳細情報が表示されます。

・アリアドネ（別売）を利用すると、パソコン上で現場名や部屋名等の詳細情報を入力することができます。
・アリアドネ（別売）と本機のデータ通信には外部通信端末（別売）が必要となります。

■統合業務・顧客管理システム
「Ariadone（アリアドネ）」
品番　KK6-0030

■外部通信端末
「β-CONNECT（ベータ　コネクト）」
品番　99-5004

Chapter 5　メンテナンス

この章では、機械のお手入れや調整方法について解説しています。

機械のお手入れ

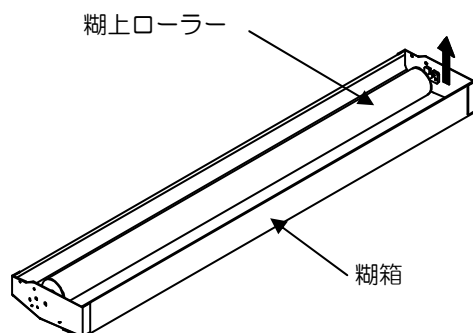
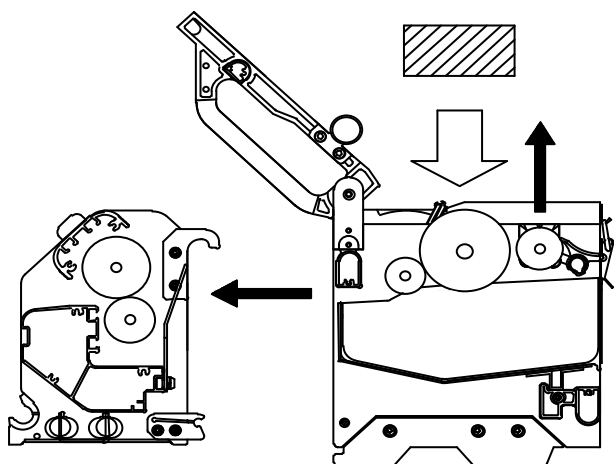
掃除の程度が機械の性能と寿命に大きく影響します。毎日の作業が終われば、下記の手順で掃除と手入れを行います。

第１本体のお手入れ

① 第２本体、操作ボックス、ビームセンサーを第１本体から取り外して下さい。

② 糊箱を取り出し、中に残っている糊をバケツ等に移します。糊上ローラーを外し糊箱内に付着した糊は大まかに落とします。糊上ローラーは歯車の付いていない側を上へスライドさせると取り外せます。空になった糊箱を糊付機に再度セットします。

③ 上部フレームを開け、ナラシローラー及び糊切ブラケットを取り外して、表面に付着している糊を洗い落として下さい。

④ スポンジ等に水を含ませ、糊付ローラーやドクターローラー、各ステーに付着した糊をよく洗い落として下さい

・ローラー表面の糊は完全に洗い落として下さい。洗浄が不完全な場合、次回の糊付作業に支障をきたすと共に、ローラー等が変色する可能性があります。

・付着した糊が固まっている場合は、きれいな雑巾をぬるま湯にひたしてローラーにかぶせ、しばらく放置した後で洗うと落ちやすくなります。長時間雑巾等をかけたまま放置すると、ローラーが変色する場合がありますのでご注意下さい。

・割込スイッチ等で空運転させながらの洗浄は、ローラーの間に手を巻き込む恐れがありますので避けて下さい。

・第１本体は丸洗い可能ですが、丸洗い後は十分に水を切り、乾燥させて下さい。

・丸洗いされる場合は必ず、「第２本体」、「操作ボックス」、「ビームセンサー」は取り外してから行って下さい。

⑤ 糊付ローラー等の洗浄が終われば、糊箱を取り出して洗浄水を捨て、糊箱を洗浄します。

⑥ 洗い終われば、乾いた布などで水分をよく拭き取って下さい。また、脚やカッターガイド部などについた糊もきれいに拭き取って下さい。拭き取り後、糊付ローラーの軸受け部分に注油して下さい。

・「第２本体」、「操作ボックス」、「ビームセンサー」などが取り付いている状態の時にホースなどで水を直接電気部分にかけないで下さい。機械の故障・感電・火災の原因となります。

・操作ボックスやカバー、第２本体部のゴムローラーに付着した糊などの汚れを落とす場合は、かたくしぼった雑巾で拭き取るようにして下さい。

機械のお手入れ

第２本体部のお手入れ

第２本体部にあるスリッターの切れ味を保つ為には、日常のメンテナンスが不可欠です。下記の手順でメンテナンスを行って下さい。

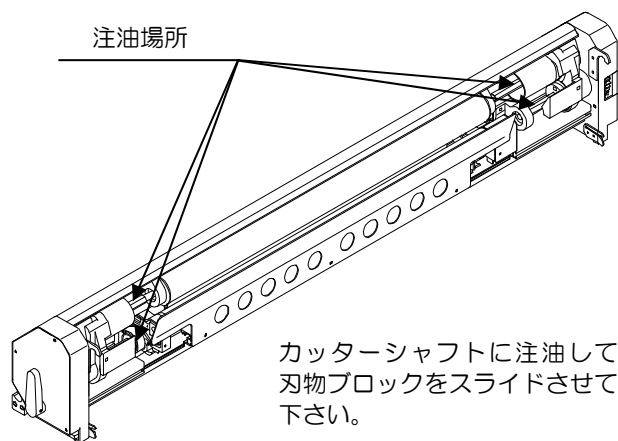
お手入れ方法

① 各部のネジのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

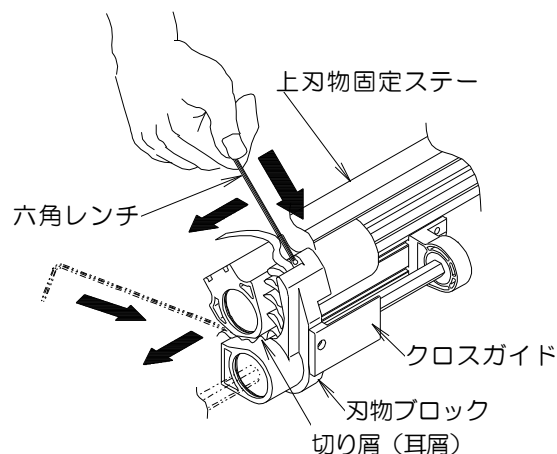
② 歯車のセットビスのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

③ 刃物を乾いた布などで空拭きし、付着した埃やゴミをきれいに取り除きます。糊が付着している場合は、堅く絞った雑巾できれいに拭き取り、その後乾燥した布で水分を拭き取ります。
付着した汚れが取り除けたら、刃物に薄くシリコンオイルを塗布して下さい。
→切断作業前には付着したオイルをきれいな布などで拭き取ってからご使用下さい。

④ カッターシャフトの軸受部分に注油して下さい。

カッターシャフトに注油して刃物ブロックをスライドさせて下さい。

耳屑の除去

刃物ブロックには耳屑が詰まり難い構造になっていますが、クロスの種類や端部の状態によっては詰まる場合があります

取り除き方

① 上部の開口部からはみ出ている耳屑を引き出します。

② 付属の六角レンチもしくは竹串など先の細い棒状の物をクロス挿入側から差し込み、耳屑を除去します。

③ 全て除去できた事を確認し、作業を再開して下さい。

耳屑が詰まり出すと、クロス端部の切れ具合が変わってきます。早期発見する事により、クロスへのダメージが軽減されます。

・安全のため、必ず機械の電源を切って作業を行って下さい。

・操作ボックスのセンサーコードプラグは外してから作業を行って下さい。

糊厚調整レバーの調整

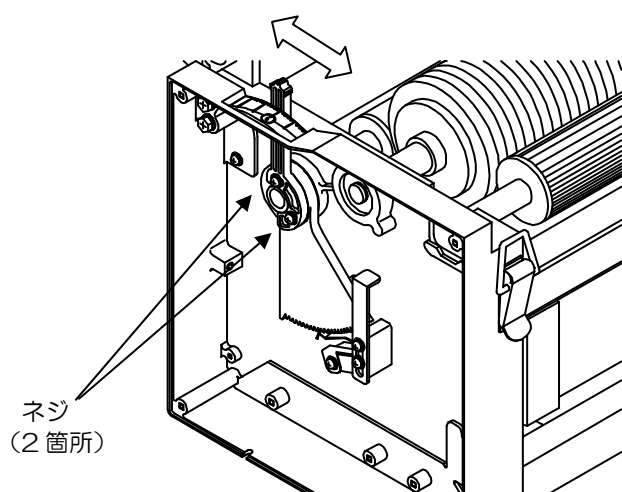
糊厚調整レバーを同じ目盛に合わせた際に糊厚が左右で違っている場合はレバーの調整を行います。このとき、左右の糊厚が極端に違っている場合は手順１・２の両方を、違いが少ない場合は手順２の方法で調整を行います。

調整手順１　機械に糊が入っていない場合

① 上部フレームを開きます。

② 糊付ローラーとドクターローラーが接触するかしないかのぎりぎりの位置になるように調整レバーで調整します。
ローラーを手で回しながらローラー同士が接触していないことを必ず確認して下さい。

③ カバーを固定しているネジを外します。調整レバーを固定しているネジ（片側２ヶ所）をゆるめ、レバーの目印を「最小目盛」の所に合わせてネジを締め込みます。
※操作ボックス側はドクターローラーの歯車を外してから行うと調整し易くなります。

④ 取り外した部品を元に戻し、調整は完了です。

調整手順２　機械に糊が入っている場合

① 第２本体の検尺レバーを下ろします。
※クロスが残っている場合は巻き取って下さい。

② 第１本体の上部フレームを開き、割込スイッチを押してローラーを回転させます。

③ 糊付ローラーを見ながら、糊厚が均等になる位置にレバーを合わせます。
※目盛２付近で合わせて下さい。

仮に、調整レバーが操作ボックス側を右側とし目盛が 2、左側 2.4 の位置で糊厚が均等になったとします。

④ 再度割込スイッチを押してローラーを止め、目盛が大きい側のレバーのネジを緩めます。
（例の場合は左側を緩めます。）

⑤ カバーを固定しているネジを外します。調整レバーを固定しているネジ（片側 2 ヶ所）をゆるめ、レバーの目印を「最小目盛」の所に合わせてネジを締め込みます。
※操作ボックス側はドクターローラーの歯車を外してから行うと調整し易くなります。

⑥ 調整レバーを反対側と同じ位置に合わせ、ネジを締め込みます。
（例の場合は目盛２にあわせます。）

⑦ 取り外した部品を元に戻し、調整は完了です。

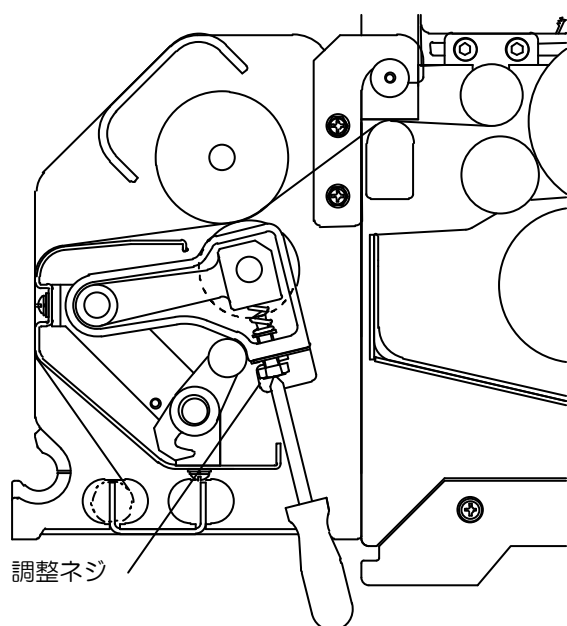
調整中は絶対に回転しているローラーに触れないで下さい。巻き込まれてけがをする恐れがあります。

押さえ圧調整・糊切りの調整

検尺ローラーの押え圧が弱い場合には、クロスを引き上げなかったり、クロスが滑って検尺長さに誤差が出ます。また、左右の押え圧が違っている場合には、クロスが蛇行あるいは、斜行します。このようなときは検尺ローラーの押え圧を調整します。

糊切りの調整が不十分な場合にはクロスの巻き込みの原因となります。定期的に確認と調整を行って下さい。

検尺ローラー押え圧の調整

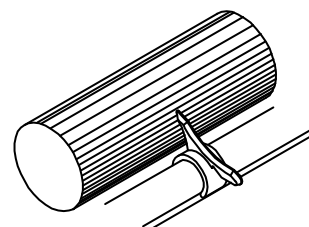
① 第２本体下側の調整ネジを付属の(+)ドライバーで回して調整します。（調整ネジは 1/6 回転毎にクリック感があります）ネジを締めると、押え圧が強くなります。

② 押え圧を強くすると、クロスは長めに出る傾向になります。クロスが斜めに出るときはクロスの向かっていく側のネジを強くするか、反対側を緩めます。

（例）
■クロスが左側に傾いて出る場合
⇒右側のネジを緩めるか、左側のネジを締めます

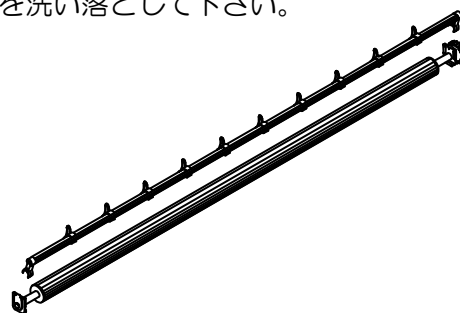
（例）
■クロスが長く出る場合
⇒左右のネジを均等に緩めます

糊切りの調整手順

糊切りはクリップ式になっています。角度を調整してツメの先端がナラシローラー表面に触れるか触れないかという程度に設定します。

左右の位置は自由に決定することが出来ます。間隔が均等になるように位置を決めます。
両端はクロスの幅に合わせて適当な位置に調整しておくと効果的です。

調整中に誤って機械が動き出さないよう、必ず本体の電源を切った状態で調整を行って下さい。

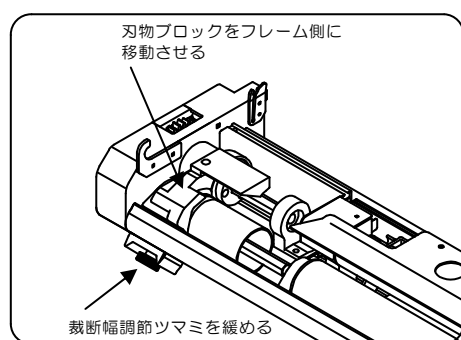
糊切ブラケットの取り外し

清掃の際には、糊切ブラケットを取り外して、付着した糊を洗い落として下さい。

・清掃後、ステー取り付けの際には、取り付け方向に注意して行って下さい。
・糊切のツメの先端は上記の調整方法を参考に調整して下さい。

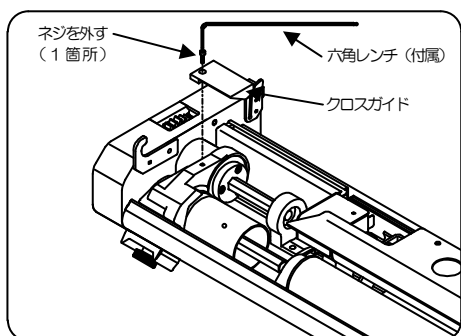
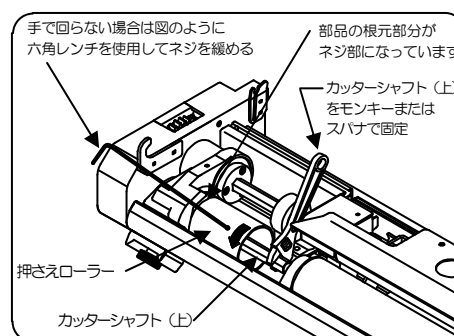
スリッター刃物の交換

スリッターの刃物は消耗品です。刃物の摩耗と同時に切断性能が低下しますので、刃物交換を行って下さい。
■作業の前に準備する物
・六角レンチ（3㎜）　・ロング六角レンチ（2.5㎜）　・モンキーレンチまたはスパナ（対辺 12㎜）
・プラスドライバー　・軍手などの保護具（ケガをする恐れがありますので必ず着用して下さい。）

刃物の交換

① 調節ツマミを緩め、刃物ブロックをフレーム側の作業を行いやすい位置に移動します。移動後、調節ツマミを締め、刃物ブロックを固定して下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

② クロスガイドを外します。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

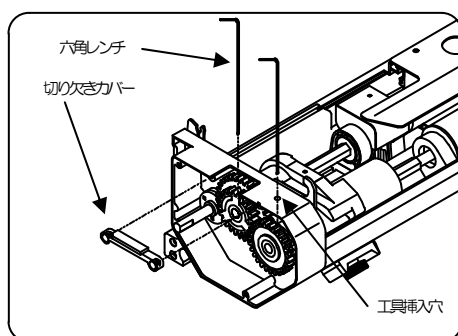
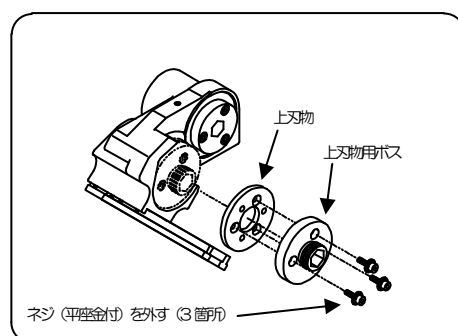
作業時には必ず皮手袋などの保護具を着用し、刃物の取扱には十分注意して下さい。特に下刃物は非常に鋭利な刃物を使用していますので十分注意して下さい。

注意

③ カッターシャフトを回転しないようにスパナで固定し、押さえローラーを矢印方向に回転させて、ネジを緩めます。手で回しにくい場合は図のように六角レンチを「押さえローラー」の穴に入れテコの原理でネジを緩めます。
※他方も図の矢印と同じ方向に回転させネジを緩めます。
※押さえローラーは「押さえローラー」のネジ部は操作ボックス側が右ネジ（上図中の押さえローラー）、反対側が左ネジになっていますので、取り付け、取り外しにご注意下さい。

④ 押さえローラーを矢印方向に回転させて、ネジを緩め取り外します。
※他方も図の矢印と同じ方向に回転させネジを緩めます。
※押さえローラーは「押さえローラー」のネジ部は操作ボックス側が右ネジ（上図中の押さえローラー）、反対側が左ネジになっていますので、取り付け、取り外しにご注意下さい。
※押さえローラー取付の際は、手で軽く締める程度にして下さい。

スリッター刃物の交換

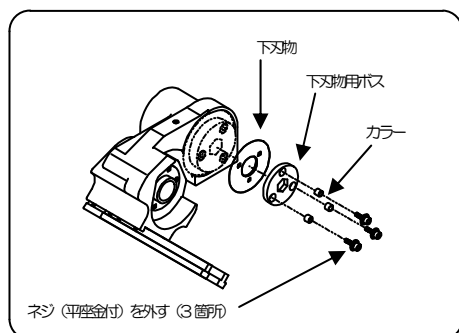
⑤　検尺レバーを固定しているネジ（２箇所）を緩め、取り外します。カバー固定しているネジを緩め取り外します。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

⑥　カバーを外した後、工具挿入穴から六角レンチを挿入し歯車を固定しているセットボルトを緩め、歯車を取り外します。
※操作ボックス側は切り欠きカバーを取り外してから歯車を取り外して下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

⑦　フレームを固定しているネジを取り外します。上刃固定ステー（2箇所）下刃固定ステー（3箇所）フレームを矢印の方向にスライドし抜き取ります。
※操作ボックス側のフレームは抜き取ることが出来ません。検尺レバーの軸を支点にしてフレームを回転させます。

⑧　調節つまみを取り外し、刃物ブロックを抜き取ります。抜き取った後、上刃物用ボスと上刃物が取り付けられているネジを外します。（3箇所）
取り外しの際は、上刃物用ボスと上刃物が取り付けられているネジを緩め、下刃物用ボスを刃物ブロックに押しつけた状態（上刃と下刃が離れている状態）で刃物用ボスを回転させながらネジを外して下さい。
ネジを外せば上刃物が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

刃物交換時に上刃と下刃がかみ合った状態で回転させると、刃物に欠けや、キズ等が発生する場合があります。

スリッター刃物の交換

刃物の交換　～続き～

⑨　緩めた下刃物用ボスと下刃物が取り付けられているネジを外します。（3箇所）ネジを外せば下刃物が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

⑩　刃物を交換し反対の手順で取り付け作業を行って下さい。
※他方も同じ要領で作業して下さい。

・構造上、刃物を取り外す場合は
　上刃物→下刃物
取り付ける場合は
　下刃物→上刃物
の手順で行わなければ刃物が交換できません。

・フレームを組み付ける際はフレームから出ている突起を、上刃・下刃固定ステーのレールに差し込むとネジの位置が合うようになっています。

・１箇所をネジで仮締めした後に、残りの箇所を下刃物用ボスを刃物ブロックに押しつけた状態(上刃と下刃が離れている状態）で刃物を回転させて順に締めて下さい。

・最後にモンキーもしくはスパナを用いて本締めを行う際は､なるべく刃物を回転させないよう行って下さい。

Chapter 6　困ったとき

この章では、トラブルの原因と対処方法をチャートにして解説しています。

トラブルチェックリスト

本機に何らかの異常が生じた場合は、次の手順に従ってチェックして対処して下さい。
全ての項目をチェックしても解決しない場合もしくは要修理となった場合は、お求めになられた販売店、又は弊社までご連絡下さい。

操作パネルの表示が出ない

確認項目	チェック	対処方法
他の電気器具は動作していますか？		停電もしくはコンセントに通電されていません。電源を確認下さい。
電源スイッチは入っていますか？		電源スイッチをONにして下さい。
電源コード等に異常はないですか？		電源コードのキズを確認下さい。切れていれば交換が必要です。
サーキットプロテクタが飛び出ていませんか？		サーキットプロテクタを押し込んで下さい。
電源コードは正しく差し込まれていますか？		本体のACインレット付属の電源コードを奥まで正しく差し込んで下さい。 ※必ず付属の電源コードを利用して下さい。

トラブルチェックリスト

表示は出ているが動かない

確認項目	チェック	対処方法
電圧警告インジケータが点灯していませんか？		高電圧：誤って200Vに接続していませんか？100Vに接続して下さい。 低電圧：周囲でヒーターや投光器を使用していれば、別系統の電源を利用して下さい。長いドラムを使用している場合はドラムを外して使用して下さい。
動かないときにクロス切れインジケータが点灯していませんか？		クロス残量警告機能をOFFにして使用して下さい。
電源を再投入して動きますか？（10秒以上OFFにします。）		モーター保護回路が機能しています。過負荷になっている可能性がありますので、機械を確認下さい。
モーターの回転音はしますか？		回転音がしている場合は、歯車の破損もしくはネジがゆるんでいます。ネジを確認して下さい。
押せば動くキーはありますか？		特定のキーを押した場合のみ動かない時は、そのキーが壊れている可能性があります。（要修理） どのキーを押してもモーターが全く回らない場合は、モーター基盤の故障もしくはコネクタ抜けの可能性があります。（要修理）
入力や設定の動作はできますか？		入力や設定が出来る場合は、モーター基盤の故障か、ケーブルの断線、コネクタ抜けの可能性があります。（要修理） 入力・設定も出来ない場合は、操作ボックス故障の可能性があります。（要修理）
パスワードを間違えていませんか？ 制限モードで起動していませんか？		正しいパスワードを入力して下さい。 工場出荷時設定は「0000」です。 パスワードを忘れてしまった場合にはご購入された販売店、または弊社までご相談下さい。
「WELCOME!～」の画面で止まっていますか？		割込みスイッチの上に物などが置かれ、押したままの状態になっていませんか？その場合は割込みスイッチの上の物を排除して下さい。

トラブルチェックリスト

クロスにしわが発生する、または蛇行する

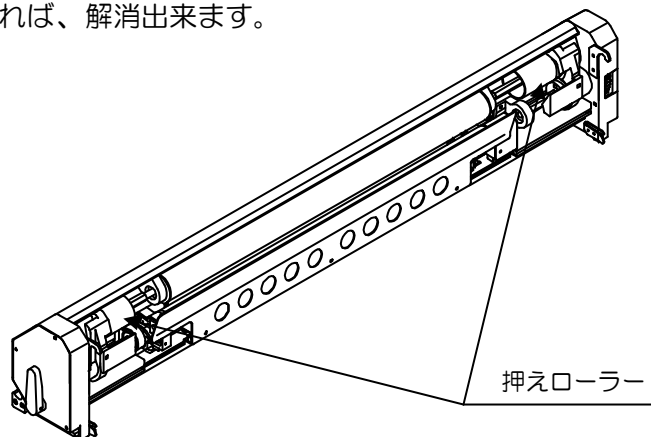
確認項目	チェック	対処方法
クロスが斜めにセットされていませんか？		まっすぐに再セットして下さい。
紙受ブラケットがずれていませんか？		紙受ブラケットを正しく再セットして下さい。
テンション棒を使用していますか？		使用していない場合はテンション棒を追加して下さい。
押さえ圧調整ネジは均等にしめられていますか？		左右でネジの長さが異なっている場合は、バランスが狂っています。 65ページの手順で調整下さい。
機械が傾斜してセットされていませんか？		水平な位置に再セットして下さい。

クロスが引きあがらない

確認項目	チェック	対処方法
サイド盤を押しつけすぎていませんか？		少しゆるめて作業して下さい。
押さえ圧調整ネジがゆるんでいませんか？		65ページの手順で調整下さい。
原反芯棒が曲がっていませんか？		まっすぐな芯棒を使用して下さい。
上部フレームのパチン錠はしまっていますか？		パチン錠を締めてご使用下さい。パチン錠を閉めても、ロックした感触がない場合は、パチン錠のネジがゆるんでいますので、締め直して下さい。
低電圧警告インジケータが点灯していませんか？		電圧が下がるとモーターの出力が低下します。 正常な電源に接続して下さい。

トラブルチェックリスト・製品仕様

スリッターのスライドが重くて動かない場合

使用中に刃物ブロック部のスライドが重く動かなくなる事があります。
万一、上記のような場合には、押えローラーを少し前後に回転させてから
刃物ブロックをスライドさせれば、解消出来ます。

製品仕様

製品コード	051-0286-00
外形寸法	870mm（H）×480mm（D）×1,340mm（W） 付属品除く
重　量	第1本体　:12.4kg 第2本体　:11.4kg 操作 BOX:　4.1kg 脚　　:　9.8kg 合　計　:37.7kg（付属品除く）
モーター	AC100V　40W　三相インバータ駆動
糊付速度	1.6～17.3m/min（11 段階）、スロースタート/スローダウン
糊付有効巾	1,005mm（糊付ローラー幅 1,030mm）
糊箱容量	約 9 リットル
動作保証温度	+5℃～40℃（運転時）　-5℃～60℃（保管時）
動作保証電圧 （定格電圧）	単相 AC100V±10%　　50/60Hz
定格消費電力	150W　　　10 分定格
スリッター	第 2 本体に内蔵　　NEW スリッターSC 仕様
切断有効巾	890～1,010mm

製品仕様は改良のため、予告無く変更する場合があります。

動作フローチャート

電源投入
オープニング表示
電圧チェック
AC200V以上
電圧カット（警告表示）
異常なし
パスワードチェック
異常入力
制限モード起動
正常入力
キー入力チェック
を押す度に3つのモードが切り替わる
オールクリア
ノーマルモード入力待機
プログラムモード入力待機
リピートモード入力待機
履歴クリア
プログラムクリア
オールプログラム／チェックマーククリア
長押し
長押し
クロス検尺補正率設定
クロス残量設定
糊供給タイマー設定
総トータル表示
コンフィグレーション
機能設定
システム設定
糊補給警告長さ設定
糊補給警告機能「ソフト」設定時のみ
リピート長さ設定
作業データ履歴表示
詳細情報表示
トータル長さ表示A
詳細表示1 現場・部屋名
トータル長さ表示B
詳細表示2 箇所・クロス
現在時刻
クロス末端検知動作設定
制限モード動作レベル設定
糊補給警告機能動作設定
表示言語設定
長さ×枚数表示動作設定
糊付済マーク設定
トータル表示切替設定
トータル長さ表示単位設定
クロス・糊残量表示設定
プログラム拡張機能設定
暗証番号動作設定
外部通信機能設定
クロス検尺補正率設定
リピート控え長さ設定
糊補給警告長さ設定
暗証番号設定
クロス残量設定
スタート動作遅延時間設定
リピート長さ設定
日付設定
糊供給時間設定
時刻設定

お問い合わせ先

極東産機株式会社

〒679-4195兵庫県たつの市龍野町日飼190 TEL0791-62-1771
URL http://www.kyokuto-sanki.co.jp/

お客様相談室　0120-079177(土・日・祝日を除く)10:00～18:00